MANUAL DE REPARACIÓN DACOR
VOLUMEN TRES
ÍNDICE

INTRODUCCIÓN

INFORMACIONES GENERALES 1-1
MANUAL TÉCNICO DACOR 1-1
IMPORTANTE! 1-1
IMPORTANTE! 1-1
NÚMEROS DE MATRÍCULA 1-1
GARANTÍA 1-1
MANTENIMIENTO ORDINARIO 1-1
MANTENIMIENTO DONDE EL CONCESIONARIO 1-2
REVISIÓN GENERAL
Noticias Generales 1-2

1. REGULADORES PRIMERAS ETAPAS

PRIMERA ETAPA D 16

- D16 ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE 1-2
- VERSIÓN DIN / DESMONTAJE 1-6
- LIMPIEZA 1-6
- CONTROL 1-6
- MONTAJE 1-7
- VERSIÓN DIN / MONTAJE 1-8
- REGULACIÓN DE LA PRESIÓN INTERMEDIA EN LA PRIMERA ETAPA D 16 1-10
- OPERACIONES PARA LA REGULACIÓN DE LA PRESIÓN INTERMEDIA 1-10
- A.E.R. 1-12
- INMERSIONES EN AGUAS FRÍAS 1-12
- INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DEL KIT A.E.R. 1-13
- INTERVENCIÓN DE EMERGENCIA EN LA PRIMERA ETAPA D 16 1-16

PRIMERA ETAPA D 12

- D12 ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE 1-2
- VERSIÓN DIN / DESMONTAJE 1-3
- LIMPIEZA 1-6
- CONTROL 1-7
- MONTAJE 1-8
- VERSIÓN DIN / MONTAJE 1-9
- REGULACIÓN DE LA PRESIÓN INTERMEDIA EN LA PRIMERA ETAPA D 12 1-10
- OPERACIONES PARA LA REGULACIÓN DE LA PRESIÓN INTERMEDIA 1-10
- A.E.R. 1-11
- INMERSIONES EN AGUAS FRÍAS 1-11
- INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DEL KIT A.E.R. 1-12
- INTERVENCIÓN DE EMERGENCIA EN LA PRIMERA ETAPA D 12 1-15

PRIMERA ETAPA D 2

- D2 ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE 1-2
- VERSIÓN DIN / DESMONTAJE 1-5
- LIMPIEZA 1-6
- CONTROL 1-6
- MONTAJE 1-7
- VERSIÓN DIN / MONTAJE 1-8
- REGULACIÓN DE LA PRESIÓN INTERMEDIA EN LA PRIMERA ETAPA D 2 1-9
- INTERVENCIÓN DE EMERGENCIA EN LA PRIMERA ETAPA D 2 1-10

2. REGULADORES SEGUNDA ETAPA

BTD 1 SEGUNDA ETAPA FURY

- BOLETÍN TÉCNICO DACOR 1-1

SEGUNDA ETAPA FURY

- FURY ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE 1-2
- LIMPIEZA / CONTROL 1-4
- MONTAJE 1-5
- REGULACIONES Y MONTAJE FINAL 1-8
- OPERACIONES NECESARIAS PARA LA REGULACIÓN / Sistema A 1-8
- Sistema B 1-9
- CONTROL Y REGULACIONES FINALES 1-10
- INTERVENCIONES DE EMERGENCIA 2ª ETAPA FURY 1-12

SEGUNDA ETAPA FURY ADJ

BTD 1 SEGUNDA ETAPA FURY ADJ

- BOLETÍN TÉCNICO DACOR 1-1

SEGUNDA ETAPA FURY ADJ

- FURY ADJ ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE 1-2
- LIMPIEZA / CONTROL 1-4
- MONTAJE 1-5
- REGULACIONES Y MONTAJE FINAL 1-8
- OPERACIONES PARA LA REGULACIÓN 1-8
- MONTAJE DEL SISTEMA DE REGULACIÓN EXTERNA 1-9
- MONTAJE FINAL 1-10
- CONTROL Y REGULACIONES FINALES 1-11
- INTERVENCIONES DE EMERGENCIA 2ª ETAPA FURY ADJ 1-13

VIPER TEC - VIPER SEGUNDA ETAPA

BTD 3 BOLETÍN TÉCNICO DACOR VIPER – VIPER TEC

- MODIFICACIÓN DEL SISTEMA NBS EN TODOS LOS REGULADORES DE LA SERIE VIPER - VIPER TEC 1-1
- FIG.1 Y FIG.2A 1-2
- FIG.2B Y FIG.2C 1-3

VIPER TEC - VIPER SEGUNDA ETAPA

- VIPER TEC ESQUEMA 1-1
- VIPER ESQUEMA 1-2
- DESMONTAJE 1-3
- LIMPIEZA / CONTROL 1-5
- MONTAJE 1-6
- REGULACIONES 1-10
- REGULACIÓN DE LA LEVA DE REGULACIÓN 1-11
- CONTROLES FINALES Y REGULACIONES 1-11
- SEGUNDAS ETAPAS VIPER TEC - VIPER - OCTOPUS VIPER 1-13

3. CORRUGADO JACKETS

BTD 2 CORRUGADO PULSE SEGUNDA ETAPA

- CORRUGADO PULSE ESQUEMA 1-1
- BOLETÍN TÉCNICO DACOR 1-2

CORRUGADO PULSE INFLATOR

- CORRUGADO PULSE INFLATOR ESQUEMA 1-1
- DESMONTAJE DEL CORRUGADO 1-2
- DESMONTAJE DEL CUERPO DEL MANDO 1-3
- DESMONTAJE DEL GRUPO R.E. VALVE 1-4
- LIMPIEZA / CONTROL 1-4
- MONTAJE 1-5
- MONTAJE DEL PULSADOR DE DESCARGA 1-5
- MONTAJE DEL PULSADOR DE CARGA 1-7
- MONTAJE DEL GRUPO R.E. VALVE 1-7
- MONTAJE DEL TUBO CORRUGADO 1-7
- MONTAJE DEL CORRUGADO EN EL JACKET 1-7
- CONTROLES FINALES 1-8
- INTERVENCIONES DE EMERGENCIA EN EL CORRUGADO PULSE 1-9

MANUAL DE REPARACIÓN DACOR
VOLUMEN TRES
ÍNDICE

4. SISTEMA INTEGRADO H.U.B.

- H.U.B. DACOR ESQUEMA 1-1
- VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA ESQUEMA 1-2
- MANDO INTEGRADO H.U.B. ESQUEMA 1-3

DESMONTAJES

- DESMONTAJE DE LA 1ª ETAPA DEL SISTEMA INTEGRADO 1-4
- **DESMONTAJE DEL CHALECO H.U.B.** 1-4
- DESMONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS 1-4
- DESMONTAJE DE LA ESPALDERA 1-4
- DESMONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS 1-5
- DESMONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA 1-5
- DESMONTAJE DE LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS 1-6
- DESMONTAJE DEL TUBO DE INFLADO BUCAL 1-6
- **DESMONTAJE DEL SISTEMA NEUMÁTICO H.U.B.** 1-7
- DESMONTAJE DEL MANDO NEUMÁTICO 1-7
- DESMONTAJE DE LA VIROLA EXTERNA DE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS 1-8
- DESMONTAJE DE LOS SOPORTES INTERNOS DEL SISTEMA NEUMÁTICO DESDE EL CHALECO 1-8
- DESMONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE VACIADO NEUMÁTICA INFERIOR 1-9
- DESMONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE VACIADO NEUMÁTICA SUPERIOR 1-9

LIMPIEZA 1-10

CONTROL 1-10

- MANDO NEUMÁTICO 1-10
- VÁLVULAS NEUMÁTICAS 1-11
- DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS/LATIGUILLOS 1-12
- DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS 1-12
- TUBO DE INFLADO BUCAL 1-13
- VÁLVULA DE SOBREPRESIÓN 1-13

MONTAJES 1-14

- **MONTAJE DEL SISTEMA NEUMÁTICO** 1-14
- MONTAJE DE LAS CAMISAS INTERNAS DEL SISTEMA INTEGRADO 1-14
- MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DEL MANDO NEUMÁTICO 1-14
- MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA SUPERIOR 1-15
- MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA INFERIOR 1-15
- MONTAJE DE LA VIROLA EXTERNA DE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS 1-16
- MONTAJE DEL CUERPO DE MANDO NEUMÁTICO 1-17
- MONTAJE DEL MANDO NEUMÁTICO 1-18
- **MONTAJE DEL CHALECO** 1-19
- MONTAJE DEL TUBO DE INFLADO BUCAL 1-19
- MONTAJE DE LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS 1-19
- MONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA 1-20
- MONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS 1-21
- MONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA Y DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS EN EL SISTEMA INTEGRADO 1-22
- MONTAJE DE LA ESPALDERA 1-23
- MONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS Y SEGUNDAS ETAPAS 1-24
- MONTAJE DE LA 1ª ETAPA 1-25

PRUEBAS 1-26

- **ENSAYO DEL SISTEMA NEUMÁTICO** 1-26
- A) CUERPO DEL MANDO NEUMÁTICO 1-26
- B) VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS 1-26
- **ENSAYO DEL CHALECO** 1-26
- C) VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS 1-26
- D) CHALECO 1-27
- **ENSAYO DEL SISTEMA INTEGRADO COMPLETO** 1-27
- **ENSAYO DE LOS DISTRIBUIDORES / LATIGUILLOS** 1-28
- F) DESMONTAJE 1-28
- G) MONTAJE 1-28

BOLETÍN E INFORMACIONES TÉCNICAS DACOR

BTD 1

SEGUNDA ETAPA FURY

BOLETÍN TÉCNICO

OBJETO: RACOR BOCA-TUBO FLEXIBLE 2ª ETAPA FURY – OCTOPUS FURY – FURY ADJ

REFERENCIA MANUAL MONTAJE FASES 12-13-14-15-16

A PARTIR DEL NÚMERO DE SERIE **DFO 11658** DEL 30/03/00 (OCTOPUS FURY) EL MANGUITO DE LA BOCA (REF. 94 CÓDIGO 46184216) Y EL RACOR DEL TUBO FLEXIBLE (REF. 28 CÓDIGO 46184282) SERÁN SUSTITUIDOS POR EL RACOR BOCA TUBO FLEXIBLE (CÓDIGO 46200006). PARA LAS OPERACIONES DE PRE-REGULACIÓN DEL ASIENTO DE LA VÁLVULA (REF. 21 CÓDIGO 46186023) Y EL MONTAJE, OPERE DE LA SIGUIENTE MANERA:

12. CON LA LLAVE HEXAGONAL DE 5 mm (B-4), ATORNILLE LENTAMENTE EL ASIENTO DE LA VÁLVULA (21) EN EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE HASTA EL FINAL DE LA ROTACIÓN.

ATENCIÓN ⚠

AL FINAL DE LA ROTACIÓN NO FUERCE EL APRIETE DEL ASIENTO DE LA VÁLVULA EN EL RACOR.

13. CON LA LLAVE HEXAGONAL DE 5 mm (B-4) GIRE EN SENTIDO ANTIHORARIO EL ASIENTO DE LA VÁLVULA (21) 4 VUELTAS.
14. ATORNILLE EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE EN EL INSERTO PORTA LEVA COMPLETO, DEBE APRETAR SIN FORZAR CON LA LLAVE (B-9).

ATENCIÓN ⚠

SI USA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA IMPLEMENTE UN PAR DE APRIETE MÁXIMO DE 8 – 8,5 Nm

15. MONTE EL O-RING (27) EN EL ASIENTO DEL ACOPLAMIENTO GIRATORIO DEL TUBO FLEXIBLE .

SÓLO PARA EL FURY ADJ

MONTE NUEVAMENTE EL SISTEMA DE REGULACIÓN EXTERNO

16. USANDO LAS DOS LLAVES FIJAS (B-9 E B-17) DEBE APRETAR EL TUBO FLEXIBLE EN EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE.

PROCEDA A EFECTUAR LAS REGULACIONES Y CONTROLES SUCESIVOS QUE SE INDICAN EN EL MANUAL DE MANTENIMIENTO.

BOLETÍN E INFORMACIONES TÉCNICAS DACOR

BTD 1

SEGUNDA ETAPA
FURY ADJ

BOLETÍN TÉCNICO

OBJETO: RACOR BOCA-TUBO FLEXIBLE 2ª ETAPA FURY – OCTOPUS FURY – FURY ADJ

REFERENCIA MANUAL MONTAJE FASES 12-13-14-15-16

A PARTIR DEL NÚMERO DE SERIE **DFO 11658** DEL 30/03/00 (OCTOPUS FURY) EL MANGUITO DE LA BOCA (REF. 94 CÓDIGO 46184216) Y EL RACOR DEL TUBO FLEXIBLE (REF. 28 CÓDIGO 46184282) SERÁN SUSTITUIDOS POR EL RACOR BOCA TUBO FLEXIBLE (CÓDIGO 46200006). PARA LAS OPERACIONES DE PRE-REGULACIÓN DEL ASIENTO DE LA VÁLVULA (REF. 21 CÓDIGO 46186023) Y EL MONTAJE, OPERE DE LA SIGUIENTE MANERA:

12. CON LA LLAVE HEXAGONAL DE 5 mm (B-4), ATORNILLE LENTAMENTE EL ASIENTO DE LA VÁLVULA (21) EN EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE HASTA EL FINAL DE LA ROTACIÓN.

ATENCIÓN ⚠

AL FINAL DE LA ROTACIÓN NO FUERCE EL APRIETE DEL ASIENTO DE LA VÁLVULA EN EL RACOR.

13. CON LA LLAVE HEXAGONAL DE 5 mm (B-4) GIRE EN SENTIDO ANTIHORARIO EL ASIENTO DE LA VÁLVULA (21) 4 VUELTAS.
14. ATORNILLE EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE EN EL INSERTO PORTA LEVA COMPLETO, DEBE APRETAR SIN FORZAR CON LA LLAVE (B-9).

ATENCIÓN ⚠

SI USA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA IMPLEMENTE UN PAR DE APRIETE MÁXIMO DE 8 – 8,5 Nm

15. MONTE EL O-RING (27) EN EL ASIENTO DEL ACOPLAMIENTO GIRATORIO DEL TUBO FLEXIBLE .

SÓLO PARA EL FURY ADJ

MONTE NUEVAMENTE EL SISTEMA DE REGULACIÓN EXTERNO

16. USANDO LAS DOS LLAVES FIJAS (B-9 E B-17) DEBE APRETAR EL TUBO FLEXIBLE EN EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE.

PROCEDA A EFECTUAR LAS REGULACIONES Y CONTROLES SUCESIVOS QUE SE INDICAN EN EL MANUAL DE MANTENIMIENTO.

BOLETÍN E INFORMACIONES TÉCNICAS DACOR

BTD 3

VIPER - VIPER TEC

BOLETÍN TÉCNICO

OBJETO: MODIFICACIÓN DEL SISTEMA NBS EN TODOS LOS REGULADORES DE LA SERIE VIPER – VIPER TEC

A PARTIR DEL NÚMERO DE SERIE **DVT 31685 – DVO 27768 – DVN 10781 – HUD 12424 – HVO 12281** DEL **06/09/00** SE HA MODIFICADO EL SISTEMA NBS (NATURAL BREATHING SYSTEM). LA MODIFICACIÓN CONSISTE EN AÑADIR UNA ESPIRAL CÓNICA (CÓD. 46200179) DE ACERO INOX INSERTADA DE MANERA ESTABLE EN EL TUBO BY-PASS DE LA SEGUNDA ETAPA (Fig. 1). ESTE SISTEMA HACE QUE EL AIRE ASUMA UN MOVIMIENTO ROTATORIO. SE OBTIENE DE ESTE MODO UNA RESPIRACIÓN MÁS SUAVE Y NATURAL. ADEMÁS ESTA MODIFICACIÓN HA SIDO ESTUDIADA PARA PREVENIR REGULACIONES ACCIDENTALES O EL EFECTO “POPPING”. PARA EL MONTAJE DE LA ESPIRAL NBS OPERE COMO SE DESCRIBE A CONTINUACIÓN:

1. QUITE EL TAPÓN CUBRE TUBO FLEXIBLE (46) DEL RACOR DELTUBO FLEXIBLE.
2. CON DOS LLAVES FIJAS DE 17 mm (B 17) DESTORNILLE EL TUBO FLEXIBLE (26) DEL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE (28).
3. CON UN PEQUEÑO DESTORNILLADOR (TIPO USAG 326 PH 0), QUITE LOS TORNILLOS DE FIJACIÓN (140) Y LA CUBIERTA (141).
4. QUITE LA MEMBRANA OVALADA (142).
5. CON UNA LLAVE FIJA DE 17 mm (B 17), DESTORNILLE EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE (28), Y EXTRAIGA EL ANILLO DE SUJECIÓN (96).
6. EXTRAIGA EL ACOPLAMIENTO PORTA-LEVA COMPLETO (30-31-33-34-35-47-91-92) EMPUJANDO DESDE EL EXTERIOR HACIA EL INTERIOR, Y EXTRÁIGALO DESDE EL INTERIOR DE LA CAJA.
7. EXTRAIGA EL O-RING (83).
8. CON LA HERRAMIENTA ESPECIAL (INTRODUCTOR DE ESPIRAL NBS), INTRODUZCA LA ESPIRAL NBS EN EL TUBO BY-PASS (Fig 2A), HASTA EL TOPE (Fig 2B).
9. EXTRAIGA LA HERRAMIENTA ESPECIAL (Fig 2C).
10. MONTE EL ACOPLAMIENTO PORTA LEVA COMPLETO (30-31-33-34-35-47-91-92), INTRODUCIÉNDOLO DESDE EL INTERIOR HACIA EL EXTERIOR.
11. COLOQUE EL O-RING (83) EN EL ASIENTO ESPECÍFICO, USANDO LA HERRAMIENTA ESPECIAL (B 6).
12. COLOQUE CORRECTAMENTE EL ANILLO DE SUJECIÓN (96).
13. CON UNA LLAVE FIJA DE 17 mm (B 17) ATORNILLE EL RACOR DE LA BOCA DEL TUBO FLEXIBLE (28).
14. CON DOS LLAVES FIJAS DE 17 mm (B 17) ATORNILLE EL LATIGUILLO (26) EN EL RACOR DE LA BOCA (28).
15. COLOQUE LA MEMBRANA OVALADA (142) EN SU ASIENTO DE LA CUBIERTA (141).

ATENCIÓN ⚠

CONTROLE QUE LA CUBIERTA Y LA SUPERFICIE ESTANCA DE LA MEMBRANA, EN LA CAJA DE LA SEGUNDA ETAPA, ESTÉN PERFECTAMENTE LIMPIAS E ÍNTEGRAS CONTROLE QUE LA MEMBRANA ESTÉ POSICIONADA CORRECTAMENTE EN EL INTERIOR DE LA CUBIERTA Y QUE ESTÉN PRESENTES LAS TRES ARANDELAS DE PLÁSTICO.

16. COLOQUE LA CUBIERTA (141) CON LA MEMBRANA OVALADA (142) EN LA CAJA DE LA SEGUNDA ETAPA (32).

ATENCIÓN ⚠

CONTROLE, DURANTE EL ENSAMBLAJE DE LA CUBIERTA , EL POSICIONAMIENTO CORRECTO DE LA MEMBRANA.

17. CON UN PEQUEÑO DESTORNILLADOR (TIPO USAG 326 PH0) FIJE LOS TORNILLOS (140) DE LA CUBIERTA (141).

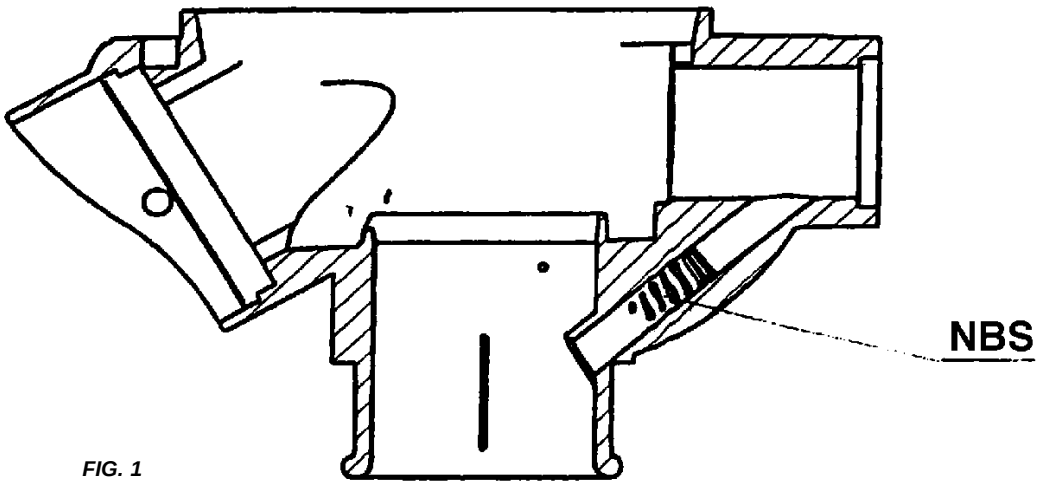


FIG. 1

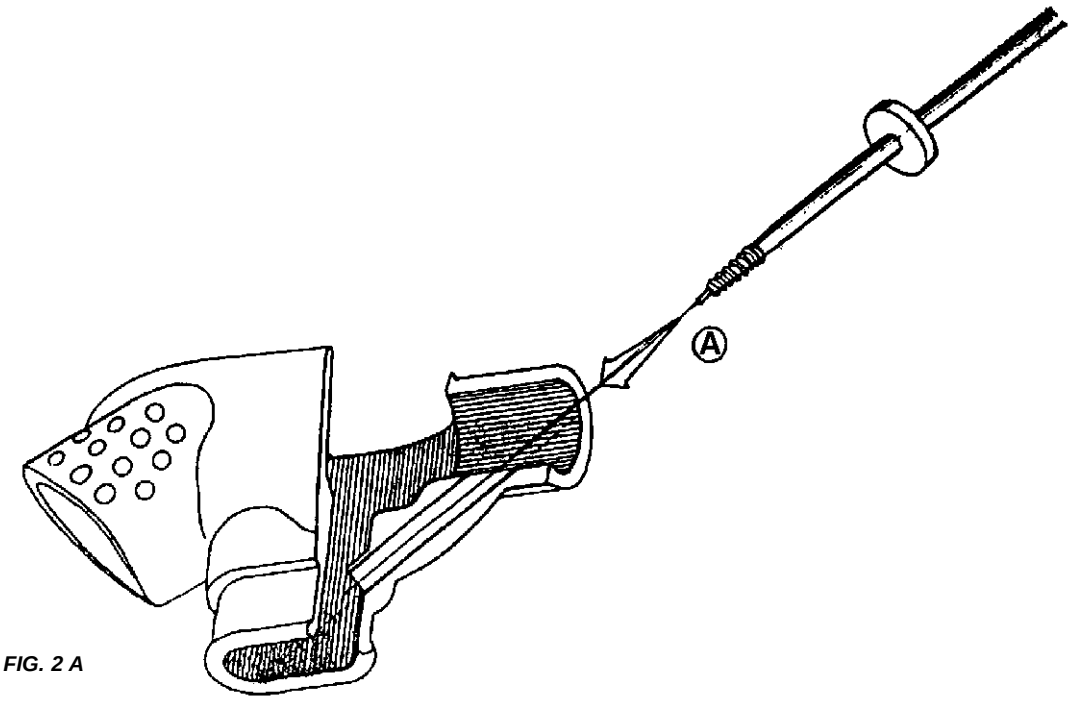


FIG. 2 A

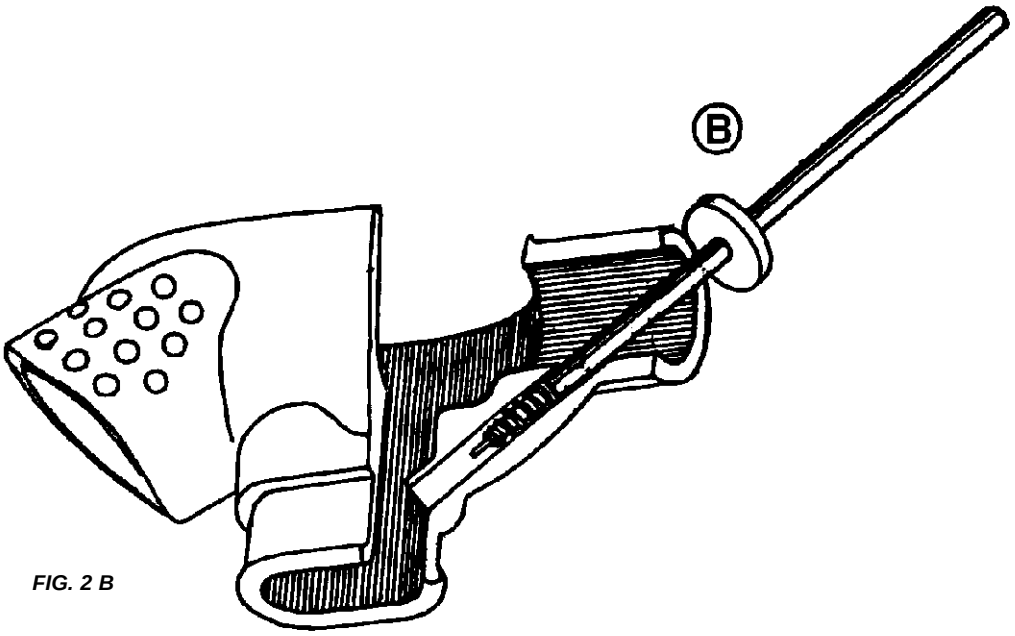


FIG. 2 B

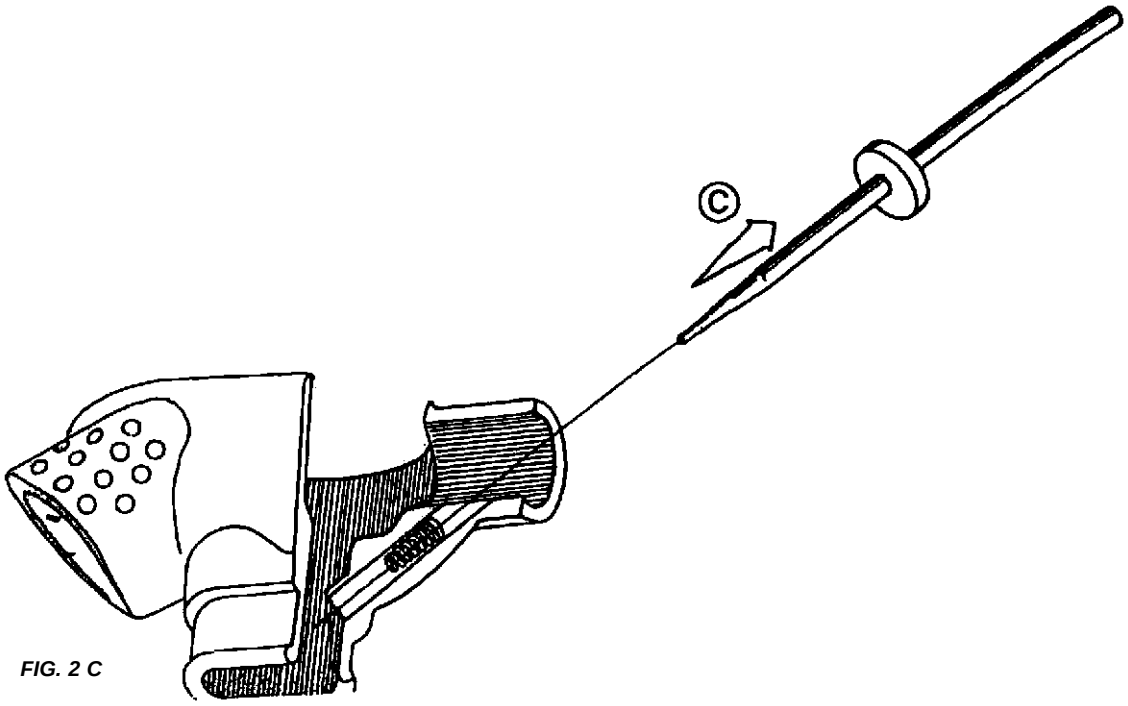
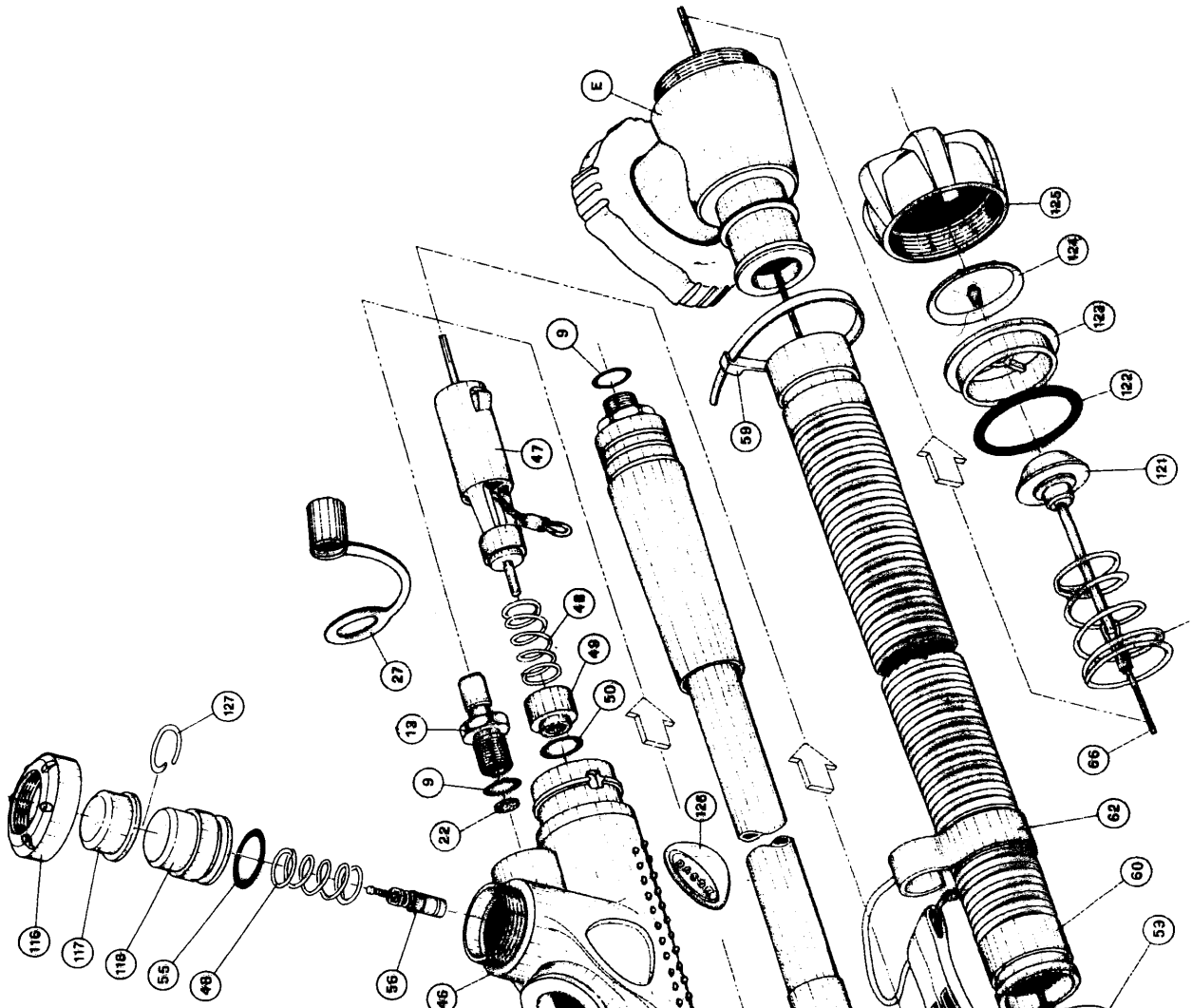


FIG. 2 C

BOLETÍN E INFORMACIONES TÉCNICAS DACOR

BTD 2

CORRUGADO PULSE



Ref.	Código	Descripción
2	46159020	Silbato bitono
9	46110106	OR 106
13	47159659	Acoplamiento rápido macho LP
22	47159146	Filtro LP
27	47159712	Tapón de protección del acoplamiento rápido
45	47159681	Tubo flexible LP internacional comp
46	47158590	Cuerpo
47	47159702	Casquillo de enganche
48	46185011	Muelle
49	47159701	Casquillo OR de descarga
50	46110241	OR 2-109
55	46110210	OR 2056
56	47158584	Válvula P/V 2993
59	45179863	Abrazadera para corrugado D.23
62	47159711	Soporte tubo flexible
116	47158593	Virola
117	47158594	Protección del pulsador
118	47158591	Pulsador de carga /descarga
119	47158592	Vástago
122		OR 4075
123		Porta-membrana
124		Membrana
125		Casquete
126	47158587	Etiqueta
127	46185013	Muelle
128	46110247	OR 3043
		CONJUNTOS
A		Mando Pulse Inflator completo s/tubo flexible
C		Corrugado Pulse inflator completo sin/tubo corrugado
F		R.E. Valve + Corrugado 17"D
		(E-47-60-66-120-121-122-123-124-125)

BOLETÍN TÉCNICO

OBJETO: SUSTITUCIÓN DEL O-RING DEL PULSADOR DESCARGA 2056 (CÓD. 46110210) CON O-RING 3043 (CÓD. 46110247)

REFERENCIA MANUAL DE DESMONTAJE DEL PULSADOR DE DESCARGA FASES 4 - 5
REFERENCIA MANUAL DE MONTAJE DEL PULSADOR DE DESCARGA FASE 5
REFERENCIA DIBUJO Y TABLA: 07/00

PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD DEL PULSADOR DE DESCARGA ES NECESARIO SUSTITUIR EL O-RING 2056 (CÓD. 46110210) REF. (55) (ESQUEMA 05/99).

ATENCIÓN ⚠

SE RECOMIENDA SUSTITUIR EL O-RING 2056 (CÓD. 46110210) MONTADO EN EL ASIENTO DEL PULSADOR DE DESCARGA (118) (FIG A) CON EL NUEVO O-RING 3043 (CÓD. 46110247) MONTADO EN EL VÁSTAGO DEL PULSADOR (119) (FIG. B)

PARA LAS OPERACIONES DE DESMONTAJE DEL PULSADOR DE DESCARGA OPERE DE LA SIGUIENTE MANERA:

DESMONTAJE

4. INTRODUZCA LA HERRAMIENTA ESPECIAL (CÓD. 47106190) CON EL DIÁMETRO MÁS PEQUEÑO EN EL INTERIOR DEL CUERPO DEL MANDO (46) Y EMPUJANDO LIGERAMENTE EXTRAIGA EL VÁSTAGO DEL PULSADOR (119), CON LA AYUDA DE UNA S PINZAS.

NOTA
PARA FACILITAR LA OPERACIÓN DESCRITA EN EL PUNTO 4 GIRE Y TIRE ALTERNADAMENTE EL VÁSTAGO DEL PULSADOR .

5. QUITE EL O-RING 3043 (128) DEL VÁSTAGO DEL PULSADOR (119).

NOTA
PROCEDA A LAS SUCESIVAS FASES DE DESMONTAJE Y CONTROLES COMO SE INDICA EN EL MANUAL.

6. POSICIONE EL O-RING 3043 (128) EN EL VÁSTAGO DEL PULSADOR (119) EN EL INTERIOR DEL CUERPO DEL MANDO (46). (FIG.C)

NOTA
PROCEDA A LAS FASES SUCESIVAS DE MONTAJE Y CONTROLES COMO SE INDICA EN EL MANUAL.

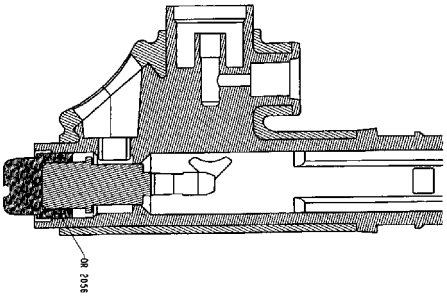


Fig. A

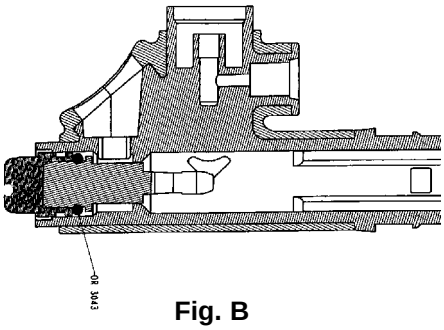


Fig. B

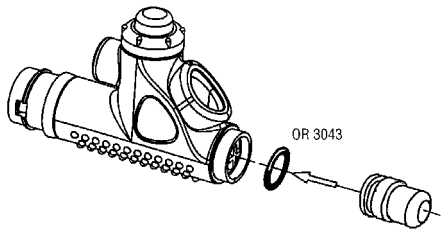
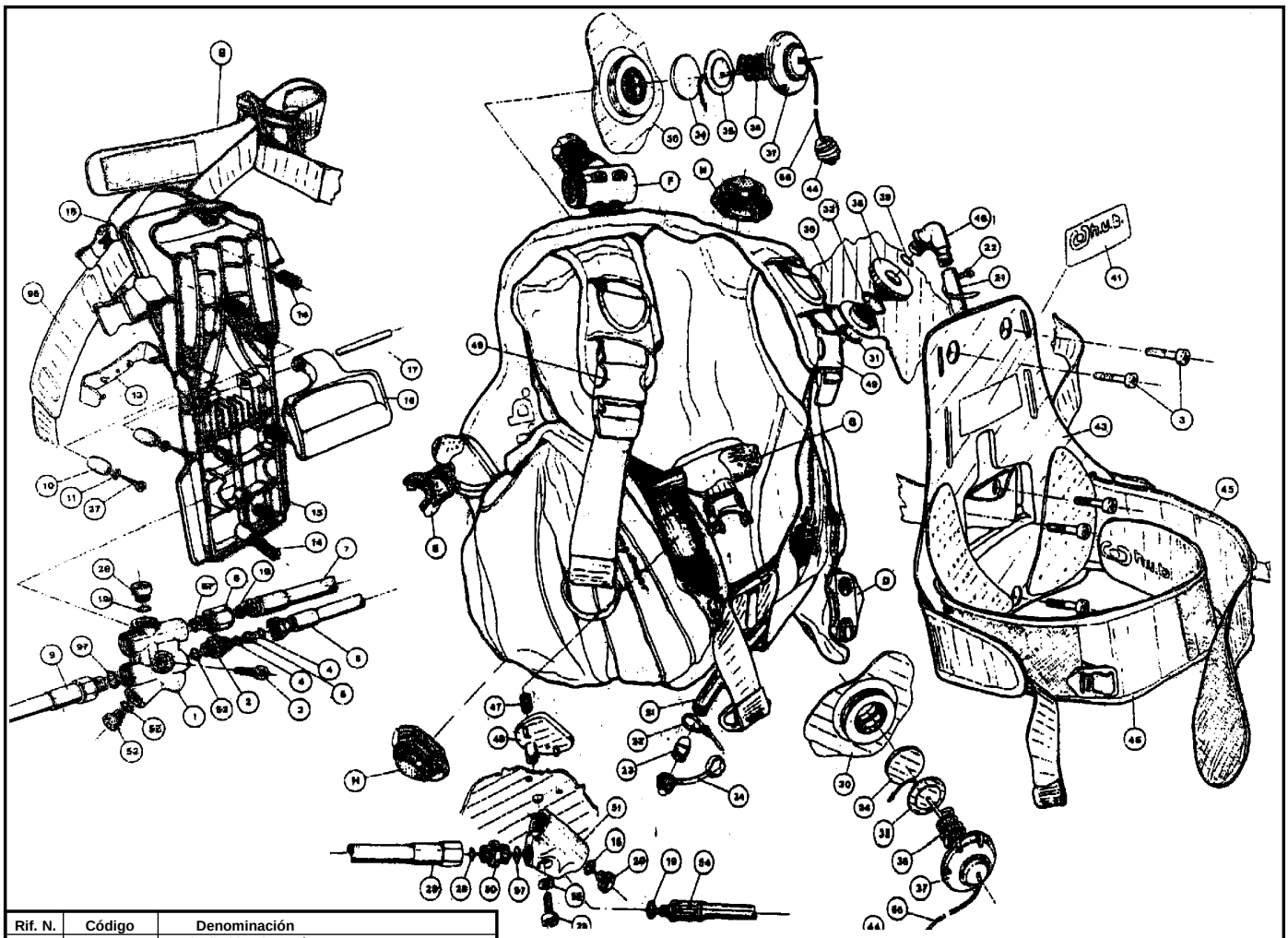


Fig. C

MANUAL DE REPARACIÓN DACOR
VOLUMEN TRES
06/99
PARTE 1

SISTEMA INTEGRADO H.U.B.

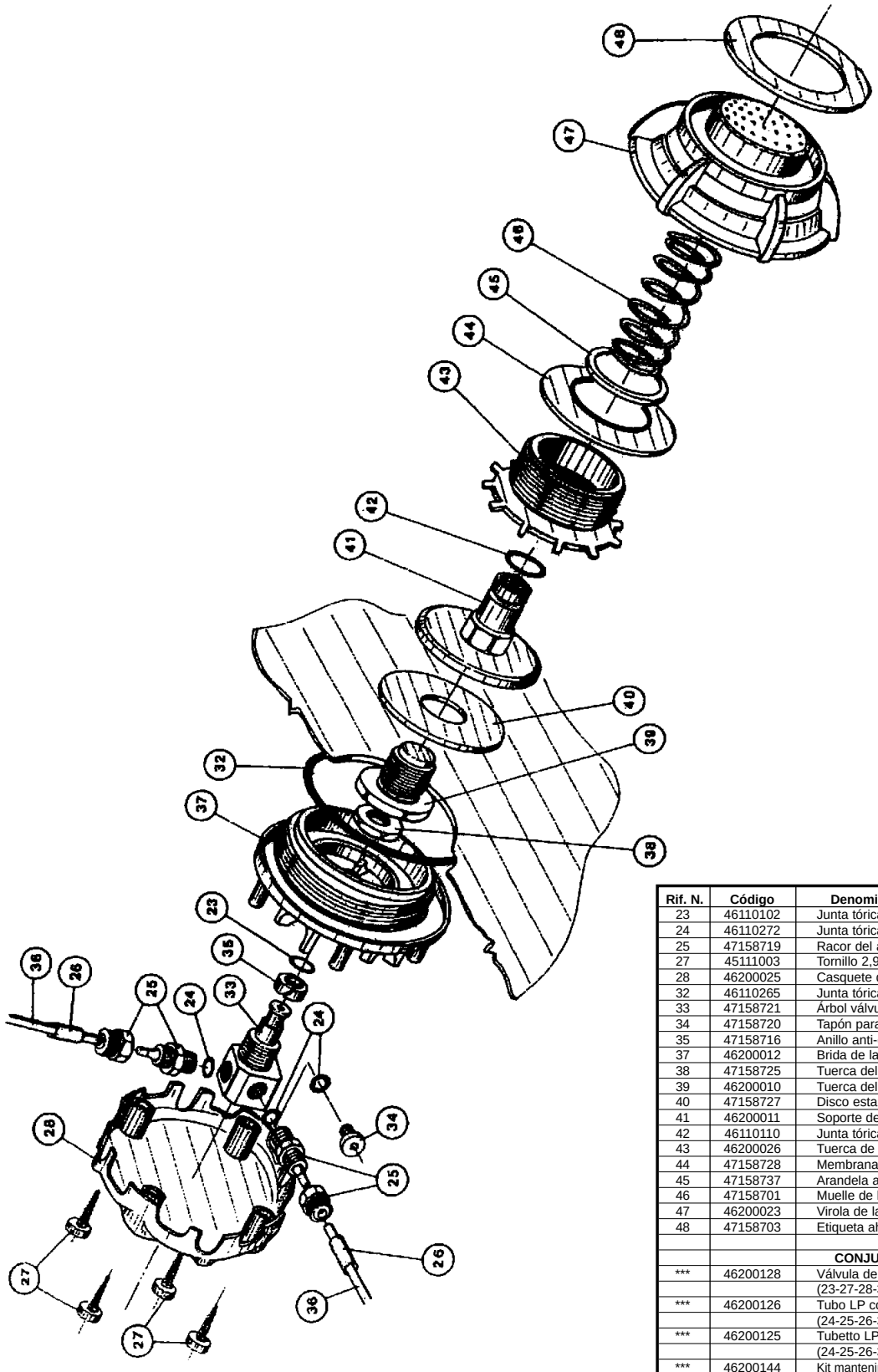
SISTEMA INTEGRADO
H.U.B.



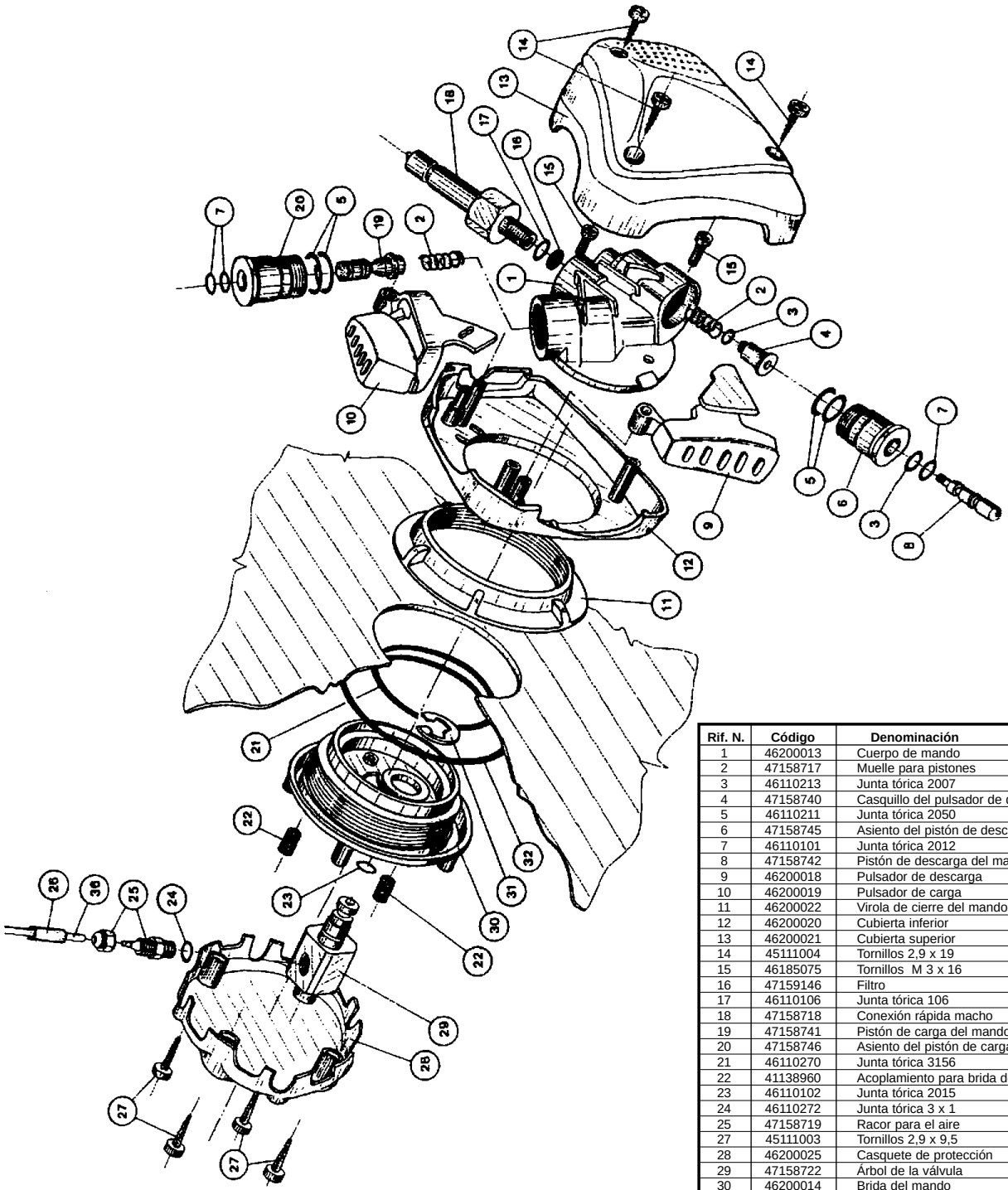
Rif. N.	Código	Denominación
1	47158706	Distribuidor de 7 vías
2	47158724	Racor 7/16" UNF
3	41111016	Tornillo M 5 x 20
4	46110242	Junta tórica 2-003
5	44172073	Swivel cpl.
6	47158736	Latiguillo H.P. cm 55
7	47158735	Latiguillo L.P. 3/8" - conexión rápida jacket cm 50
7	47158734	Latiguillo L.P. 3/8" - conexión rápida jacket cm 45
8	47158726	Racor 1/2 UNF 3/8"
9	47158729	Latiguillo L.P. 1/2" - 1/2" (giratorio)
10	46200007	Rodillo
11	41111017	Arandela de 4.3 UNI-6593 DIN-126
13	46200015	Protector
14	47158714	Acoplamiento metálico 018M5
15	46200009	Placa de apoyo de la botella
16	46200008	Asa
17	47158715	Varilla de. 5 x 80 mm
18	***	Cinta de posicionamiento
19	46110106	Junta tórica 106
20	46185204	Tapón 3/8" UNF
21	47158700	Tubo
22	47179863	Abrazadera para tubo
23	46200016	Válvula Halkey Roberts 730 ROA
24	46200017	Cubierta válvula Halkey 736 ACU4
25	41111018	Arandela de 5,3 UNI 6592 DIN 125/A
26	41111015	Tornillo M 4 x 14 TCC
27	41111003	Tornillo 2,9 x 9,5 UNI 6954 71
28	46110205	Junta tórica 2025
29	47158731	Latiguillo L.P. 1/2" - 9/16" L-XL (cm 50)
29	47158730	Latiguillo L.P. 1/2" - 9/16" S-M (cm 43)
30	***	Invólucro
31	47158708	Seeger diám. 18
33	46110271	Junta tórica 3100
34	47159125	Guarnición de la válvula de sobrepresión
35	47159054	Disco de apoyo del muelle
36	46159150	Muelle de descarga rápida

Rif. N.	Código	Denominación
37	47159056	Casquete de sobrepresión
38	46200001	Brida para codo giratorio
39	46110210	Junta tórica 2056
40	46200002	Godo giratorio
41	47158743	Etiqueta
43	46200024	Espaldera parte revestimiento
44	47159136	Perilla negra
45	***	Fajín
47	47158713	Acoplamiento Tapex 073M4
48	46200000	Suporte para distribuidor
49	47158579	Hebilla 50 M Dacor
49	47158563	Hebilla simpl. Reg. 50 F
50	47158723	Racor 1/2" UNF 9/16"
51	47158705	Distribuidor de 2 vías
52	46110108	Junta tórica 108
53	46185205	Tapón 7/16" UNF
54	47158732	Latiguillo L.P. 3/8" - 9/16" (cm 70 suave)
66	43169822	Sedal
96	47159311	Protección para botellas
97	46110215	Junta tórica 2043
		CONJUNTOS
B	47159295	Correa completa de fijación de la espaldera MB
***	47200025	Invólucro completo Talla S (18-30-45)
***	47200026	Invólucro completo Talla M (18-30-45)
***	47200027	Invólucro completo. Talla L (18-30-45)
***	47200028	Invólucro completo Talla XL (18-30-45)
		(4-19-28-52-97-OR 114-OR 2031)
D	***	Mando neumático H.U.B. (tabla n.205 dib. J 77)
E	***	Octopus VIPER (tabla 102 dib. E 18)
F	***	1ª Etapa H.U.B. (tabla n.18 dib. E 9)
G	***	2ª Etapa VIPER TEC (tabla 103 dib. E 19)
H	***	Válvula de vaciado neumática H.U.B. (tab. n.206 dib.J78)

DACOR	**SISTEMA INTEGRADO H.U.B.**	**PÁGINA**	**H.U.B. DACOR**
	dibujo n° J76 / **03/04/2000**	**1-1**	



Rif. N.	Código	Denominación
23	46110102	Junta tórica 2015
24	46110272	Junta tórica 3 x 1
25	47158719	Racor del aire
27	45111003	Tornillo 2,9 x 9,5
28	46200025	Casquete de protección
32	46110265	Junta tórica 3231
33	47158721	Árbol válvula 2 vías
34	47158720	Tapón para válvula
35	47158716	Anillo anti-extrusión Dash
37	46200012	Brida de la válvula neumática
38	47158725	Tuerca del árbol de la válvula
39	46200010	Tuerca del disco estanco
40	47158727	Disco estanco
41	46200011	Soporte del disco estanco
42	46110110	Junta tórica 2037
43	46200026	Tuerca de la membrana
44	47158728	Membrana
45	47158737	Arandela anti-deslizamiento
46	47158701	Muelle de la válvula neumática
47	46200023	Virola de la válvula
48	47158703	Etiqueta ahesiva
		CONJUNTOS
***	46200128	Válvula de descarga completa H.U.B.
		(23-27-28-33-35-37-39-40-41-44-45-46-47-48)
***	46200126	Tubo LP completo H.U.B.
		(24-25-26-36)
***	46200125	Tubetto LP cpl. corto H.U.B.
		(24-25-26-36)
***	46200144	Kit mantenimiento válvulas neumáticas H.U.B. Dacor
		(23-24-32-33-35-39-42)



Rif. N.	Código	Denominación
1	46200013	Cuerpo de mando
2	47158717	Muelle para pistones
3	46110213	Junta tórica 2007
4	47158740	Casquillo del pulsador de descarga
5	46110211	Junta tórica 2050
6	47158745	Asiento del pistón de descarga
7	46110101	Junta tórica 2012
8	47158742	Pistón de descarga del mando
9	46200018	Pulsador de descarga
10	46200019	Pulsador de carga
11	46200022	Virola de cierre del mando
12	46200020	Cubierta inferior
13	46200021	Cubierta superior
14	45111004	Tornillos 2,9 x 19
15	46185075	Tornillos M 3 x 16
16	47159146	Filtro
17	46110106	Junta tórica 106
18	47158718	Conexión rápida macho
19	47158741	Pistón de carga del mando
20	47158746	Asiento del pistón de carga
21	46110270	Junta tórica 3156
22	41138960	Acoplamiento para brida del mando
23	46110102	Junta tórica 2015
24	46110272	Junta tórica 3 x 1
25	47158719	Racor para el aire
27	45111003	Tornillos 2,9 x 9,5
28	46200025	Casquete de protección
29	47158722	Árbol de la válvula
30	46200014	Brida del mando
31	47158707	Seeger radial diám.6
32	46110265	Junta tórica 3231
		CONJUNTOS
**	46200127	Mando neumático completo. H.U.B.
***	46200141	Mecanismo interno completo Mando neumático
		(1-2-3-4-5-6-7-8-15-16-17-18-19-20)
***	46200126	Tubo LP completo largo H.U.B. (24-25-26-36)
***	46200125	Tubo LP completo corto H.U.B. (24-25-26-36)
***	46200146	Kit man. Mando neumático H.U.B. Dacor
		(3-5-7-17-21-23-24-32)

SISTEMA INTEGRADO H.U.B.

DESMONTAJES

DESMONTAJE DE LA 1ª ETAPA DEL SISTEMA INTEGRADO

1. Desinfle el chaleco del sistema integrado, presionando el pulsador de vaciado del mando neumático.
2. Cierre la grifería de la botella.
3. Zafe la hebilla de la cinta de posicionamiento.
4. Descargue el grupo reguladores, presionando el pulsador de vaciado de la 2ª Etapa o del octopus.
5. Destornille el pomo de la brida y extraiga la 1ª Etapa de la grifería de la botella.
6. Zafe la correa de fijación de la monobotella separando el sistema integrado de la botella.
7. Destornille con una llave fija de 17 mm (B-17) el latiguillo desde el orificio DFC.
8. Destornille, con una llave fija de 14 mm (B-18), la 1ª Etapa del latiguillo HP y quite el tapón de protección de la 1ª Etapa (24).

NOTA
PARA LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO COMPLETO DE LA PRIMERA ETAPA H.U.B. CONSULTE EL MANUAL CORRESPONDIENTE (MR 16 VERSIÓN MARES – D 16 VERSIÓN DACOR).

DESMONTAJE DEL CHALECO H.U.B.

DESMONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS

9. Después de haber extraído las 2ª Etapas de los bolsillos del sistema integrado, destornille con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1) el tornillo (26) con la arandela (25), ubicados en el bolsillo derecho del sistema integrado.
10. Extraiga el soporte del distribuidor de 2 vías (48).
11. Desmonte, con una llave fija de 14 mm (B-18), el latiguillo con la 2ª Etapa.
12. Desmonte, usando la misma llave de 14 mm (B-18), el Octopus.

NOTA
PARA LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO COMPLETO DE LA 2ª ETAPA PRINCIPAL Y DE LA 2ª ETAPA OCTOPUS CONSULTE LOS MANUALES CORRESPONDIENTES.

13. Desmonte, usando dos llaves fijas de 17 mm (B-17), el distribuidor de 2 vías desde el latiguillo 2° distribuidor.
14. Destornille, con una llave hexagonal de 4 mm, el tapón Lp de 3/8" (20) y quite la junta tórica (19).
15. Quite, con la llave fija de 17 mm (B-17), el racor (50) y la junta tórica (97).

DESMONTAJE DE LA ESPALDERA

16. Después de haber quitado la protección de caucho (96), extraiga la correa de fijación de la botella desde la espaldera (43).

NOTA
SE ACONSEJA APOYAR EL CHALECO SOBRE UN PLANO SUFICIENTEMENTE ANCHO Y LIMPIO. ABRA COMPLETAMENTE EL CHALECO DEL SISTEMA INTEGRADO Y POSICIÓNELO CON LA PARTE INTERNA DE LA ESPALDERA DIRIGIDA HACIA ARRIBA DE MANERA QUE EL TÉCNICO PUEDA EJECUTAR LAS SIGUIENTES INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO DE FORMA SIMPLE Y FÁCIL.

17. Extraiga el fajín ventral (45) desde los correspondientes pasadores del chaleco H.U.B.
18. Destornille, usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los cinco tornillos (3) y separe la espaldera (43) de la placa de apoyo de la botella (15).

NOTA
MANTENGA EL ASA SEMICERRADA PARA FACILITAR LA OPERACIÓN.

19. Extraiga de la hebilla correspondiente, la cinta de regulación del fajín ventral derecho.
20. Separe los velcros del fajín ventral derecho y extráigalo por el ojete correspondiente de la espaldera.

NOTA
REPITA LAS OPERACIONES DESCRITAS EN LAS FASES 19 Y 20 PARA DESMONTAR EL FAJÍN VENTRAL IZQUIERDO.

21. Extraiga los latiguillos principales de baja y alta presión desde las dos ranuras de la placa de apoyo de la botella (15), situadas debajo del chaleco.
22. Extraiga el latiguillo del 2° distribuidor y el latiguillo del mando neumático de los orificios que están debajo de los pasadores del chaleco.
23. Destornille, con un destornillador de estrella (Tipo USAG 322 PH 1), el tornillo central (3) y libere el distribuidor de 7 vías.
24. Extraiga la placa de apoyo de la botella desde debajo del chaleco.

DESMONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS

25. Destornille, usando una llave de Allen de 4 mm, los tapones de alta presión de 7/16" (53) y de baja presión de 3/8" (20) y quite las respectivas juntas tóricas (52 - 19).
26. Con las dos llaves fijas (B-17) y (B-18) quite el latiguillo (7) (arriba a la derecha con la conexión rápida para el mando neumático) y quite de éste las respectivas juntas tóricas.
27. Destornille, con una llave fija de 17 mm (B-17), el racor (8) y quite la junta tórica (97).
28. Destornille, con una llave fija de 17 mm (B-17), el latiguillo que está arriba a la izquierda (29), del segundo distribuidor y quite las dos juntas tóricas.
29. Quite, con una llave fija de 14 mm (B-18) y una llave fija de 15 mm, el latiguillo HP que está abajo a la derecha.
30. Extraiga, con la ayuda de una pinza (Tipo USAG 133), el eslabón giratorio (5) encajado en el racor (2).

ADVERTENCIA ⚠

SE RECOMIENDA CUBRIR CON CINTA ADHESIVA DE TELA LAS PUNTAS DE LAS PINZAS PARA NO DAÑAR EL ESLABÓN GIRATORIO.

31. Quite las juntas tóricas (4) del eslabón giratorio (5).
32. Desmonte, con una llave de 14 mm (B-18), el racor (2) y quite la junta tórica correspondiente (52).
33. Desmonte con una llave fija de 17 mm (B-17), el latiguillo (9) y quite las dos juntas tóricas.

DESMONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA

NOTA
SE ACONSEJA DESMONTAR LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA SÓLO SI ES NECESARIO.

34. Posicione la placa de apoyo de la botella completa con el protector (13) dirigido hacia arriba.
35. Extraiga la cinta izquierda, más corta, con la hebilla hembra por el ojete de la placa.
36. Extraiga la cinta derecha, más larga, con la hebilla macho por el ojete de la placa.
37. Quite el protector (13) de la placa de apoyo de la botella (15).

38. Con la ayuda de un tubo de metal (diámetro MÁX 4,5 mm), extraiga la varilla (17) que fija el asa (16) y quite el asa. (FIG. 1)

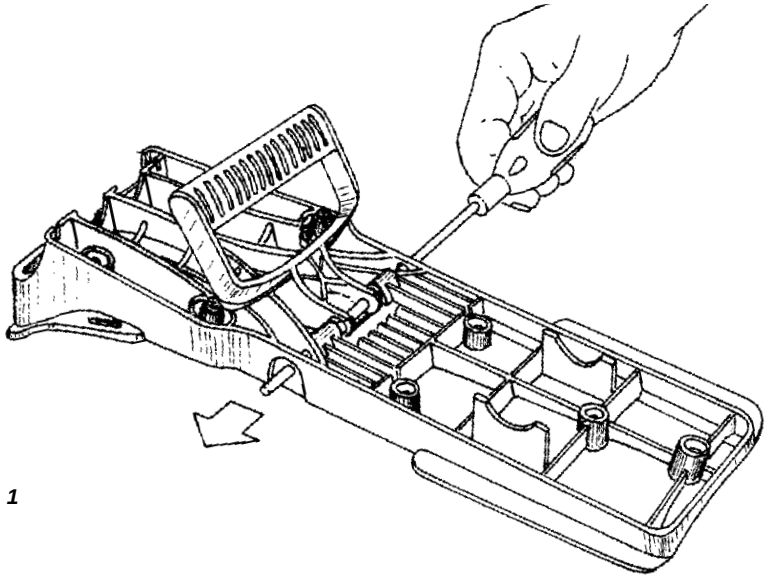


FIG. 1

39. Quite los dos rodillos (10) aflojando, con la ayuda de un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los tornillos (27).

DESMONTAJE DE LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS

NOTA

SE ACONSEJA APOYAR EL CHALECO SOBRE UN PLANO SUFICIENTEMENTE ANCHO Y LIMPIO. ABRA COMPLETAMENTE EL CHALECO DEL SISTEMA INTEGRADO Y COLÓQUELO CON LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN COMPLETAS DIRIGIDAS HACIA ARRIBA DE MANERA QUE EL TÉCNICO PUEDA EJECUTAR LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO QUE SE INDICAN A CONTINUACIÓN DE FORMA SIMPLE.

40. Quite la perilla (44) desatando el nudo doble.
41. Extraiga el sedal (66) de los respectivos asientos.
42. Destornille, si es necesario con una llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65), la válvula de sobrepresión completa.
43. Extraiga el sedal (66), el casquete de sobrepresión (37) y el muelle (36).
44. Quite la guarnición de la válvula de sobrepresión (34).
45. Extraiga del sedal (66) el disco de apoyo del muelle (35).

DESMONTAJE DEL TUBO DE INFLADO BUCAL

46. Extraiga el tubo de inflado bucal completo (21) del bolsillo del sistema integrado.
47. Destornille con una llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65), la brida para codo giratorio (38).
48. Quite el seeger (31) con una pinza para anillos elásticos externos (tipo HI TECH 1221-S).
49. Extraiga la brida para codo giratorio (38) desde el codo giratorio (40).
50. Quite la junta tórica (33) de la brida (38) y la junta tórica (39) del codo giratorio (40).
51. Corte, usando por ejemplo una pinza de corte, la abrazadera para tubos (22) y extraiga el codo giratorio (40) del tubo (21).
52. Corte la abrazadera para tubos (22) situada en el otro extremo del tubo (21).
53. Extraiga del tubo (21) la válvula de introducción de aire (23).
54. Extraiga del tubo (21) la cubierta de la válvula (24).

DESMONTAJE DEL SISTEMA NEUMÁTICO H.U.B.

DESMONTAJE DEL MANDO NEUMÁTICO

55. Destornille, con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los tornillos (14) y extraiga la cubierta superior (13).
56. Extraiga el pulsador de carga (10) y el pulsador de descarga (9).
57. Destornille con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los tornillos (15) y extraiga el cuerpo de mando completo, la cubierta inferior (12) y quite la junta tórica (21).
58. Quite la junta tórica (23) del árbol de la válvula (29).
59. Destornille, con una llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65), la virola (11) y quite la junta tórica (21).

ATENCIÓN ⚠

PARA EVITAR DAÑAR EL TUBO INTERNO CON LA ROTACIÓN DEL SOPORTE INTERNO CUANDO SE AFLOJA LA VIROLA ES NECESARIO BLOQUEAR LA PARTE INTERNA DEL MANDO NEUMÁTICO (FIG. 2).

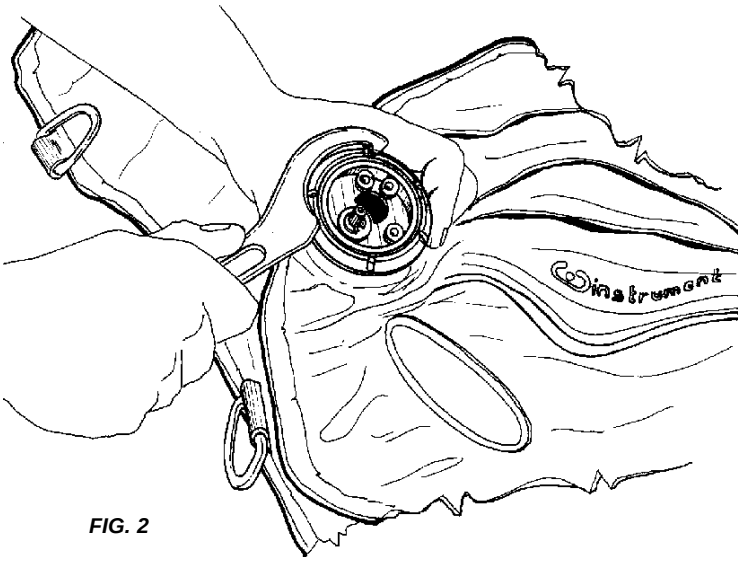


FIG. 2

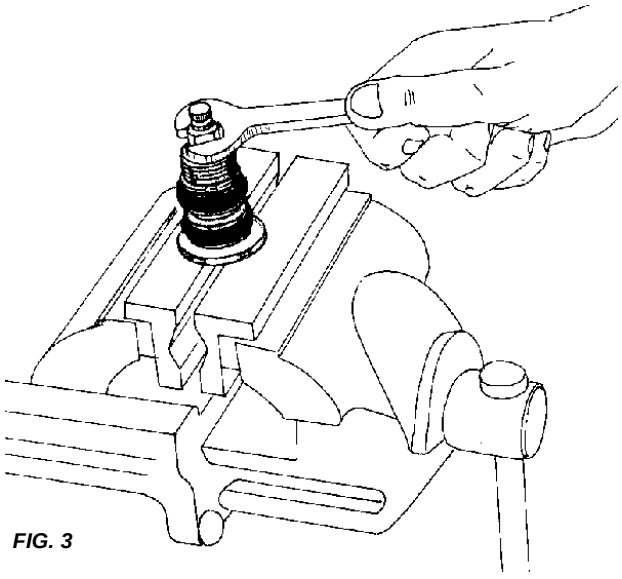


FIG. 3

60. Destornille, con una llave fija de 17 mm (B-17), el asiento del pistón de descarga (6).
61. Quite el muelle (2) y la junta tórica (3) del casquillo del pulsador de descarga.
62. Bloquee con una morsa las superficies planas del pistón (8) que sobresale del asiento del pistón de descarga (6).
63. Desmonte, con una llave fija de 6 mm, el casquillo del pulsador de descarga (4). (FIG. 3)
64. Extraiga el pistón (8) y quite las juntas tóricas (7) y (3).

NOTA

PUEDE QUITAR EL PISTÓN CON LA AYUDA DE UN TUBO DE PLÁSTICO (DIÁMETRO MÁX 4 mm) EMPUJANDO DESDE EL INTERIOR HACIA EL EXTERIOR DEL ASIENTO.

65. Quite las juntas tórcias (5) del asiento del pistón de descarga (6).
66. Destornille con la ayuda de una llave fija de 17 mm (B-17), el asiento del pistón de carga del mando (20).
67. Quite el muelle (2).
68. Extraiga, empujando hacia afuera, el pistón de carga del mando (19) desde el asiento del pistón de carga (20) y quite las dos juntas tóricas (7).
69. Quite las dos juntas tóricas (5) del asiento del pistón de carga (20).
70. Destornille, con una llave fija de 14 mm (B-18), el acoplamiento rápido macho (18), liberando de este modo el filtro (16).
71. Quite la junta tórica (17) desde el asiento ubicado en la conexión rápida macho (18).

DESMONTAJE DE LA VIROLA EXTERNA DE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS

NOTA
LAS OPERACIONES QUE SE DESCRIBEN A CONTINUACIÓN DEBEN EJECUTARSE PARA DESMONTAR LAS DOS VIROLAS EXTERNAS DE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS (INFERIOR Y SUPERIOR).

72. Destornille, usando la llave para virola (C-3), la virola de la válvula (47).
73. Extraiga el muelle (46).
74. Quite del árbol de la válvula de dos vías (33) la junta tórica (23) y el anillo anti-extrusión (35).

NOTA
DESMONTE LA VIROLA SÓLO SI ES NECESARIO.

75. Extraiga el soporte del disco estanco completo (41) desde el árbol de la válvula de 4 vías.
76. Destornille la tuerca de la membrana (43) desde la virola de la válvula (47).
77. Extraiga de la tuerca de la membrana (43) la arandela anti-deslizante (45) y la membrana (44).
78. Destornille, con la llave fija de 22 mm (B-9), la tuerca del árbol de la válvula (39) desde el soporte del disco estanco (41).
79. Quite desde el soporte del disco estanco (41), el disco estanco (40) y la junta tórica (42).

DESMONTAJE DE LOS SOPORTES INTERNOS DEL SISTEMA NEUMÁTICO DESDE EL CHALECO

NOTA
DESMONTE, INICIANDO POR EL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA NEUMÁTICA INFERIOR Y LUEGO QUITE DEL CHALECO LOS DEMÁS SOPORTES INTERNOS DE LAS VÁLVULAS Y DEL MANDO NEUMÁTICO.

NOTA
PARA FACILITAR LA OPERACIÓN DE EXTRACCIÓN DESDE EL CHALECO DE LOS SOPORTES INTERNOS DE LAS VÁLVULAS Y DEL MANDO NEUMÁTICO SE ACONSEJA COLOCAR ESTOS SOPORTES EN POSICIÓN VERTICAL (PERPENDICULAR AL PLANO DE FUNCIONAMIENTO NORMAL). (FIG. 4)

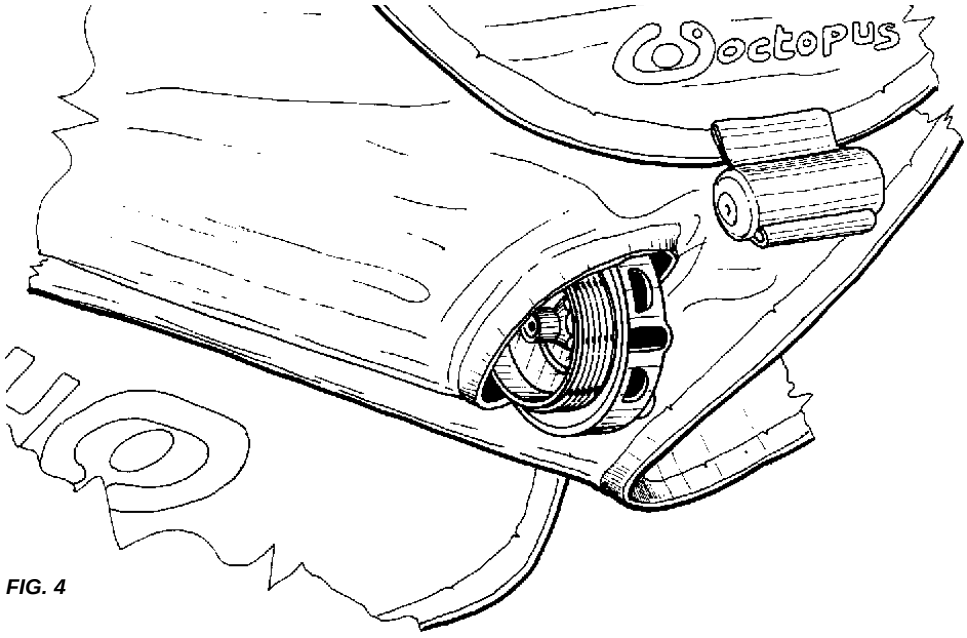


FIG. 4

NOTA
QUITE LAS JUNTAS TÓRICAS (32) DE LOS ASIENTOS DE LAS 3 BRIDAS (37) Y (30).

DESMONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE VACIADO NEUMÁTICA INFERIOR

80. Quite el casquete de protección (28), Para ello, afloje los tornillos (27) con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).
81. Destornille, con una llave fija de 14 mm (B-18) (o eventualmente con una llave de tubo de 14 mm), la tuerca del árbol de la válvula (38) y extraiga la brida de la válvula neumática (37) desde el árbol de la válvula de 4 vías (33).
82. Destornille, con una llave fija de 8 mm, el racor de aire (25).

ATENCIÓN ⚠

PARA EVITAR QUE SE DAÑE LA CAMISA DURANTE LA OPERACIÓN DESCRITA EN EL PUNTO 82, HAGA GIRAR SIMULTÁNEAMENTE EL SOPORTE INTERNO DEL MANDO NEUMÁTICO Y LA CAMISA. (FIG. 5).

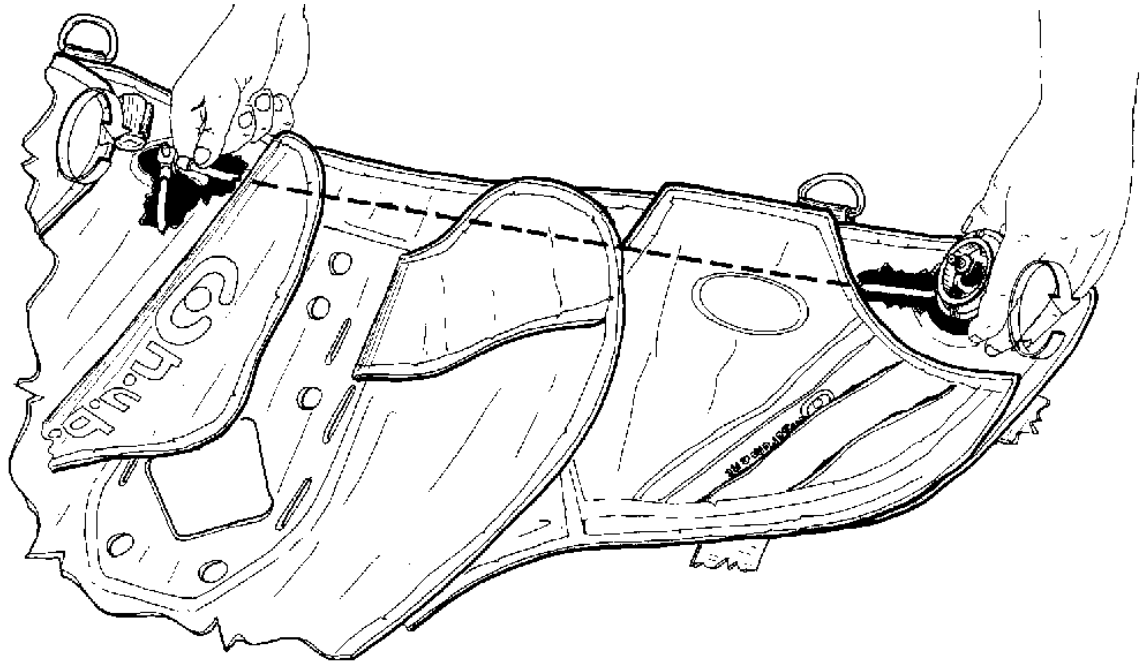


FIG. 5

83. Destornille, con una llave fija de 8 mm, el racor de aire (25) de la válvula neumática superior desde el árbol de la válvula de 4 vías (33).

DESMONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE VACIADO NEUMÁTICA SUPERIOR

84. Quite el casquete de protección (28) aflojando, con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los tornillos (27).
85. Destornille, con una llave fija de 14 mm (B-18) (o con una llave de tubo de 14 mm), la tuerca del árbol de la válvula de 4 vías (38) y extraiga del árbol de la válvula de 4 vías (33) la brida de la válvula neumática (37).
86. Destornille, con una llave fija de 8 mm, el racor del aire (25).
87. Destornille, con una llave de Allen de 2,5 mm, el tapón (34) y quite la junta tórica (24).
88. Quite la junta tórica (24) desde el racor del aire (25).

DESMONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DEL MANDO NEUMÁTICO

89. Extraiga el casquete de protección (28) aflojando, con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1), los tornillos (27).
90. Quite, con un pequeño destornillador de corte (Tipo USAG 322), el seeger (31) y extraiga el árbol de la válvula (29).
91. Destornille, con una llave fina de 8 mm, el racor del aire (25).
92. Quite la junta tórica (24) desde el racor del aire (25).

DESMONTAJE DE LAS CAMISAS INTERNAS DEL SISTEMA NEUMÁTICO

ADVERTENCIA ⚠

H.T.M. SPORT RECOMIENDA EJECUTAR LAS OPERACIONES QUE SE DESCRIBEN A CONTINUACIÓN SÓLO EN CASO DE EXTREMA NECESIDAD.

PARA FACILITAR EL MANTENIMIENTO Y GARANTIZAR EL ÉXITO DE LA OPERACIÓN H.T.M. SPORT RECOMIENDA SUSTITUIR SIEMPRE LA CAMISA INTERNA COMPLETA (CÓDIGO: 46200125 PARA CM 60 - CÓDIGO: 46200126 PARA CM 72) SI PRESENTA DEFORMACIONES O ROTURAS.

93. Destornille el racor del aire (25) con dos llaves fijas de 8 mm y de 9 mm.
94. Destornille la parte moleteada del racor del aire (25 desde la camisa (26).
95. Repita las fases 93 y 94 con el racor del aire colocado en el otro extremo de la camisa (26).

LIMPIEZA

ATENCIÓN ⚠

SI MANIPULA ÁCIDOS, INCLUSO SUAVES, USE LAS PROTECCIONES ADECUADAS PARA LOS OJOS Y LA PIEL.

Para limpiar los componentes de goma lávelos con una mezcla de agua caliente y detergente. Antes de montar nuevamente las piezas controle que estén bien aclaradas y secas. Las piezas de latón cromado y acero inoxidable se pueden limpiar con un lavado de ultrasonidos en agua dulce o si carece del equipo adecuado, con una solución de ácido suave (vinagre blanco, eventualmente diluido).

ATENCIÓN ⚠

LOS ÁCIDOS U OTROS DISOLVENTES PUEDEN DAÑAR LAS PIEZAS DE PLÁSTICO Y CAUCHO. ANTES DE LIMPIAR LAS PIEZAS METÁLICAS CONTROLE QUE LAS GUARNICIONES Y CUALQUIER OTRO MATERIAL SUJETO A DETERIORO HAYAN SIDO QUITADOS.

CONTROL

Hay algunos componentes del sistema integrado que deben sustituirse regularmente en cada revisión para no comprometer su funcionamiento.
Los componentes que aconsejamos sustituir son los siguientes.

MANDO NEUMÁTICO

Cantidad	Número de Referencia	Descripción	Código
2	3	Junta tórica 2007	46110213
4	5	Junta tórica 2050	46110211
3	7	Junta tórica 2012	46110101
1	16	Filtro de tela	47159146
1	17	Junta tórica 106	46110106
1	21	Junta tórica 3156	47110270
1	23	Junta tórica 2015	46110102
1	24	Junta tórica 3 x 1	47110172
1	32	Junta tórica 3231	46110265

Si estos componentes no se sustituyen, por lo menos deben controlarse con una lupa para detectar si presentan los defectos que se indican a continuación.

Descripción	Número de Ref.	Control
Acoplamiento	18	Controle si está rayado, oxidado o tiene las partes cromadas dañadas.
Juntas tóricas	3-5-7-17 21-23-24-32	Controle si presentan cortes, desgarros o cuerpos extraños. La presencia de alguno de estos defectos puede causar pérdidas.
Filtro de tela	16	Controle si hay depósitos de suciedad en la superficie.
Asientos juntas tóricas		Controle todas las superficies de metal que alojan las juntas tóricas u otros cierres estancos, para comprobar si están rayadas, con los cromados gastados o si presentan partículas extrañas.
Camisa cpl.	36	Controle que las espiras y la camisa no presenten deformaciones o roturas.
Muelle	2	Controle que no tenga espiras quebradas, deformadas o rotas.
Piezas con roscas		Controle que las roscas estén en perfecto estado, límpielas minuciosamente (con aire de baja presión y/o un cepillo suave) eliminando eventuales residuos metálicos (virutas).

VÁLVULAS NEUMÁTICAS

Cantidad	Número de referencia	Descripción	Código
2	23	Junta tórica 2015	46110102
4	24	Junta tórica 3 x 1	47110272
2	32	Junta tórica 3231	46110265
2	33	Junta tórica 3100	47110271
1	35	Anillo anti-extrusión	47158716
1	39	Junta tórica 2056	46110210
2	40	Disco estanco	47158727
2	42	Junta tórica 2037	46110110

Si estos componentes no se sustituyen, por lo menos deben controlarse con una lupa para detectar si presentan los defectos que se indican a continuación.

Descripción	Número de Ref.	Control
Juntas tóricas	23-24-32-33-39-42	Controle si presentan cortes, deformaciones o cuerpos extraños. La presencia de alguno de estos defectos puede causar pérdidas.
Disco estanco	40	Controle si presenta roturas o partículas extrañas.
Anillo anti-extrusión	35	Controle si presenta deformaciones o partículas extrañas.
Asientos juntas tóricas		Controle todas las superficies de metal que alojan las juntas tóricas u otros cierres estancos, para comprobar si están rayadas, con los cromados gastados o si presentan partículas extrañas.
Membrana	44	Controle si presenta grandes deformaciones, roturas o partículas extrañas.
Arandela anti-deslizamiento	45	Controle si presenta grandes deformaciones o partículas extrañas
Muelle	46	Controle si tiene espiras quebradas, deformadas o rotas.
Piezas con rosca		Controle que las roscas estén en perfecto estado, límpielas minuciosamente (con aire de baja presión y/o un cepillo suave) eliminando eventuales residuos metálicos (virutas).

DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS/LATIGUILLOS

Cantidad	Número de Referencia	Descripción	Código
2	4	Junta tórica 2-003	46110242
2	19	Junta tórica 106	46110106
1	28	Junta tórica 2025	46110205
3	52	Junta tórica 108	46110108
2	97	Junta tórica 2043	46110215
2		Junta tórica 114	46110114
1		Junta tórica 2031	46110107

Si estos componentes no se sustituyen, por lo menos deben controlarse con una lupa para detectar si presentan los defectos que se indican a continuación.

Descripción	Número de Ref.	Control
Juntas tóricas	4-19-28-52-97 (114-2031)	Controle si presentan cortes, deformaciones o cuerpos extraños. La presencia de alguno de estos defectos puede causar pérdidas.
Latiguillos	6-7-9-29	Controle si presentan roturas, burbujas, cortes u otras marcas.
Asientos juntas tóricas		Controle todas las superficies de metal que alojan las juntas tóricas u otros cierres estancos, para comprobar si están rayadas, con los cromados gastados o si presentan partículas extrañas.
Cuerpo distribuidor	1	Controle si presenta rayaduras, roturas o partículas extrañas en los asientos de los latiguillos o de los tapones de cierre.
Piezas con rosca		Controle que las roscas estén en perfecto estado, límpielas minuciosamente (con aire de baja presión y/o un cepillo suave) eliminando eventuales residuos metálicos (virutas).

DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS

Cantidad	Número de Referencia	Descripción	Código
1	19	Junta tórica 106	46110106
1	97	Junta tórica 2043	46110215

Si estos componentes no se sustituyen, por lo menos deben controlarse con una lupa para detectar si presentan los defectos que se indican a continuación.

Descripción	Número de Ref.	Control
Juntas tóricas	19-97	Controle si presentan cortes, deformaciones o presencia de cuerpos extraños. La presencia de alguno de estos defectos puede causar pérdidas.
Asientos juntas tóricas		Controle todas las superficies de metal que alojan las juntas tóricas u otros cierres estancos, para comprobar si están rayadas, con los cromados gastados o si presentan partículas extrañas.
Cuerpo distribuidor	51	Controle si presenta rayaduras, roturas o partículas extrañas en los asientos de los latiguillos o de los tapones de cierre.
Piezas con rosca		Controle que las roscas estén en perfecto estado, límpielas minuciosamente (con aire de baja presión y/o un cepillo suave) eliminando eventuales residuos metálicos (virutas).

TUBO DE INFLADO BUCAL

Cantidad	Número de Referencia	Descripción	Código
2	22	Abrazadera para tubos	47179863
1	33	Junta tórica 3100	47110271
1	39	Junta tórica 2056	46110210

Si estos componentes no se sustituyen, por lo menos deben controlarse con una lupa para detectar si presentan los defectos que se indican a continuación.

Descripción	Número de Ref.	Control
Juntas tóricas	33-39	Controle si presentan cortes, deformaciones o cuerpos extraños. La presencia de alguno de estos defectos puede causar pérdidas.
Tubo	21	Controle si presenta deformaciones, roturas, cortes u otras averías
Codo giratorio	40	Controle si presenta partículas extrañas en el asiento del tubo y de la brida.
Válvula Halkey Roberts	23	Controle si presenta roturas o partículas extrañas en el interior de la válvula.

VÁLVULA DE SOBREPRESIÓN

Descripción	Número de Ref.	Control
Guarnición de la válvula de sobrepresión	34	Controle si presenta grandes deformaciones, daños, roturas o partículas extrañas.
Disco de apoyo del muelle	35	Controle si presenta grandes deformaciones, daños, o partículas extrañas.
Muelle de descarga rápida	36	Controle si presenta espiras dañadas, deformadas o rotas.

Por lo que se refiere al control de la Primera Etapa, de la Segunda Etapa y de la Segunda Etapa Octopus consulte el manual respectivo.

MONTAJES

ADVERTENCIA ⚠

ANTES DE PASAR A LA FASE DE MONTAJE LUBRIQUE LIGERAMENTE TODAS LAS JUNTAS TÓRICAS CON GRASA A LA SILICONA (TIPO GENERAL ELECTRIC VERSALUBE G-322 O EQUIVALENTE). LA LUBRICACIÓN REDUCE EL RIESGO DE DAÑO DURANTE EL MONTAJE

MONTAJE DEL SISTEMA NEUMÁTICO

MONTAJE DE LAS CAMISAS INTERNAS DEL SISTEMA INTEGRADO

NOTA
PROCEDA A LAS OPERACIONES QUE SE INDICAN A CONTINUACIÓN SÓLO SI HA SIDO PRECEDENTEMENTE DESMONTADO.

1. Introduzca el tubo (36) en la parte moleteada del racor (25) (la parte moleteada debe estar dirigida hacia el tubo).
2. Introduzca el tubo (36) en el racor (25).
3. Usando dos llaves fijas de 8 mm y de 9 mm atornille las dos partes.
4. Repita las operaciones descritas para montar el racor del aire colocado en el otro extremo de la camisa.
5. Posicione las juntas tóricas (24) en los asientos de los racores del aire (25).

MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DEL MANDO NEUMÁTICO

6. Posicione la junta tórica (23) en el asiento del árbol de la válvula (29).
7. Atornille el racor del aire (25) en el orificio del árbol de la válvula (29) apretándolo con una llave fija de 9 mm.
8. Coloque el árbol de la válvula (29) en el orificio de la brida del mando (30). (FIG. 6)

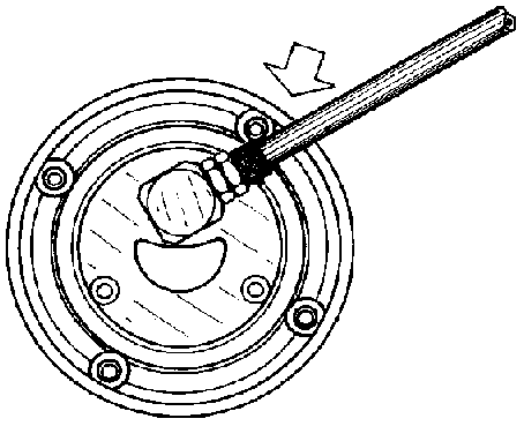


FIG. 6

9. Fije el árbol de la válvula (29) con un seeger (31).

NOTA
POSICIONE LA CAMISA COMO SE INDICA EN LA FIGURA 6.

10. Introduzca el casquete de protección (28) y apriete los tornillos (27) hasta el tope, con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).
11. Introduzca el soporte interno del mando neumático en el orificio que está en la parte inferior izquierda, haciendo salir el tubo por el orificio de la parte inferior derecha.

MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA SUPERIOR

12. Posicione el anillo anti-extrusión (35) y la junta tórica (23) en el árbol de la válvula de 2 vías (33).

NOTA
EL ANILLO ANTI-EXTRUSIÓN ESTÁ CORTADO PARA FACILITAR SU MONTAJE Y DEBE ENGRASARSE COMO LAS JUNTAS TÓRICAS.

13. Coloque la junta tórica (24) en el tapón para la válvula (34).
14. Atornille el tapón (34) en un orificio del árbol de la válvula de 2 vías, usando una llave de Allen de 2,5 mm.
15. Posicione la junta tórica (24) en el asiento del racor para el aire (25).
16. Atornille el racor para el aire (25) en el orificio del árbol de la válvula (33) apretándolo con una llave fija de 8 mm.
17. Introduzca el árbol de la válvula de 2 vías (33) en la brida (37), colocando la camisa en el asiento de la brida.
18. Posicione el casquete de protección (28) y atornille los tornillos (27) con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).

ADVERTENCIA ⚠

INTRODUZCA LA CAMISA EN EL ORIFICIO MÁS PEQUEÑO DEL CASQUETE.

19. Fije el árbol de la válvula de 2 vías (33) con la tuerca (38) atornillándolo con una llave de tubo de 14 mm (B-18) (o eventualmente con una llave de tubo de 14 mm).
20. Introduzca el soporte interno de la válvula de descarga superior en el orificio de la parte superior izquierda, haciendo salir el tubo por el orificio de la parte inferior derecha.

MONTAJE DEL SOPORTE INTERNO DE LA VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA INFERIOR

21. Apriete las dos camisas que precedentemente salieron del orificio de la parte inferior derecha atornillándolas en el árbol de la válvula de 2 vías (33) con una llave fija de 9 mm. (FIG.7)

NOTA
PARA FACILITAR ESTA OPERACIÓN ATORNILLE EN PRIMER LUGAR LA CAMISA DEL SOPORTE DE LA VÁLVULA DE DESCARGA NEUMÁTICA SUPERIOR.

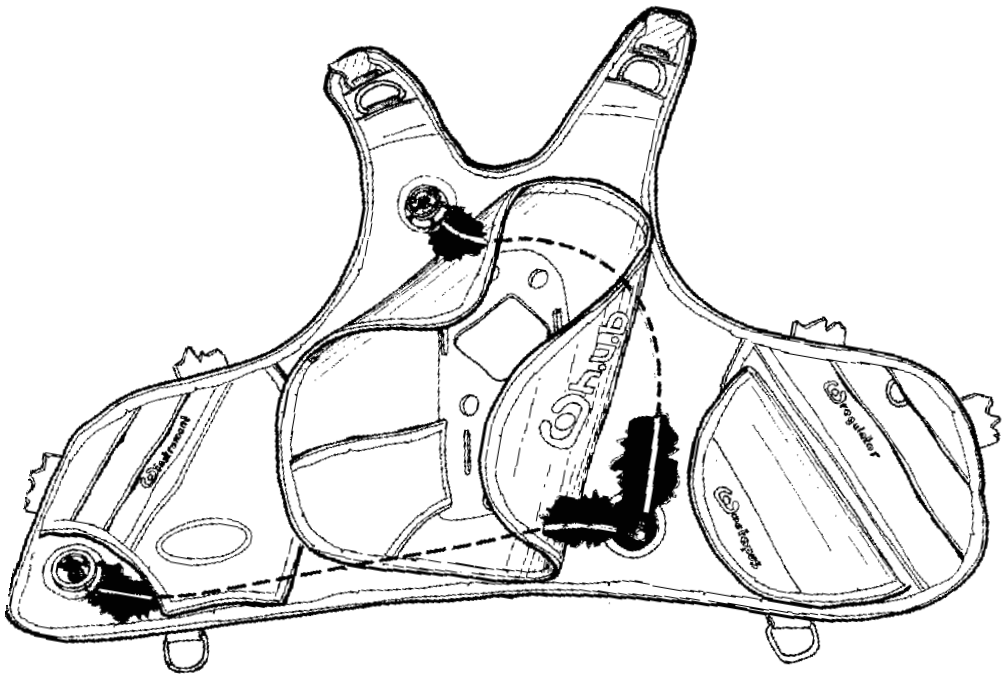


FIG. 7

ADVERTENCIA ⚠

PARA EVITAR DAÑOS EN LA CAMISA DURANTE LA FASE 22 HAGA GIRAR SIMULTÁNEAMENTE EL SOPORTE INTERNO DEL MANDO NEUMÁTICO.

22. Introduzca la brida de la válvula neumática (37) en el árbol de la válvula de 2 vías (33) introduciendo las camisas en sus asientos correspondientes y atornille la tuerca (38) con una llave fija de 14 mm (B-18) (o eventualmente con una llave de tubo de 14 mm).

NOTA
SI USA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA, IMPLEMENTE UN PAR DE APRIETES DE 4 - 4,5 Nm

23. Atornille el casquete de protección (28) con los tornillos (27), con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).

ADVERTENCIA ⚠

HACER PASAR LAS CAMISAS POR LOS ORIFICIOS PEQUEÑOS DEL CASQUETE DE PROTECCIÓN.

24. Posicione las juntas tóricas (32) en los soportes internos.
25. Introduzca los soportes internos en el chaleco (la junta tórica (32) debe estar en el interior).

NOTA
LA JUNTA TÓRICA (32) DEBE POSICIONARSE EN EL INTERIOR DEL CHALECO.

NOTA
PARA FACILITAR ESTA OPERACIÓN POSICIONAR EL SOPORTE INTERNO EN POSICIÓN VERTICAL (PERPENDICULAR AL PLANO DE FUNCIONAMIENTO NORMAL) (FIG.4)

MONTAJE DE LA VIROLA EXTERNA DE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS

26. Posicione el disco estanco (40) en el soporte del disco estanco (41).
27. Atornille hasta el tope, con una llave fija de 22 mm (B-9), la tuerca del disco estanco (39) en el soporte del disco estanco (41).
28. Coloque la junta tórica (42) en el asiento del soporte del disco estanco (41).
29. Introduzca el disco estanco (41) en el árbol de la válvula de 2 vías (33).
30. Coloque el muelle (46) en el soporte del disco estanco (41).

NOTA
EJECUTE LAS OPERACIONES QUE SE INDICAN A CONTINUACIÓN SÓLO SI SE HA DESMONTADO PRECEDENTEMENTE.

31. Coloque la membrana (44) en la tuerca de la membrana (43).
32. Instale la arandela anti-arrastre (45) en la membrana (44).
33. Atornille a mano hasta el tope la tuerca de la membrana (43) en la virola de la válvula (47).
34. Atornille, con la llave para virolas (C-3), la virola de la válvula (47) en la brida de la válvula neumática (37).

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

MONTAJE DEL CUERPO DE MANDO NEUMÁTICO

35. Posicione la junta tórica (17) en el asiento en la conexión rápida macho (18).
36. Instale el filtro (16) en el orificio de la conexión rápida macho (18) y atorníllelo hasta el tope en el orificio central del cuerpo del mando (1) con una llave fija de 14 m (B-18).

NOTA
SI USA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA, IMPLEMENTE UN PAR DE APRIETES DE 4 - 4,5 Nm

37. Posicione las dos juntas tóricas (7) en los asientos del pistón de carga del mando (19) y lubríquelos ligeramente con grasa especial (tipo Varisil 500.000).
38. Coloque dos juntas tóricas (5) en los asientos del asiento del pistón de carga (20).
39. Introduzca el pistón de carga del mando (19) en el asiento del pistón de carga (20) haciendo salir la parte redondeada del pistón, por el orificio superior del asiento del pistón de carga (20).
40. Posicione el muelle (2) en el pistón.
41. Atornille el asiento del pistón (20) en el orificio superior del cuerpo de mando (1) con una llave fija de 17 mm (B-17), apretando hasta el tope.

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

NOTA
SI USA UNA LLAVE DINAMOMÉTRICA, IMPLEMENTE UN PAR DE APRIETES DE 4 - 4,5 Nm

42. Posicione las juntas tóricas (7) y (3) en los asientos del pistón de descarga del mando (8).
43. Coloque las dos juntas tóricas (5) en los asientos del asiento del pistón de descarga (6).
44. Introduzca el pistón de descarga (8) en el asiento del pistón de descarga (6) haciéndolo entrar por el orificio superior, del cual quedará fuera la parte redondeada del pistón
45. Bloquee con una morsa la superficie plana del pistón (8) que sale del asiento del pistón de descarga. (fig. 3)
46. Posicione la junta tórica (3) en el asiento del casquillo (4).

ADVERTENCIA ⚠

APLIQUE UNA GOTA DE FRENARROSCAS (TIPO LOCTITE 415) EN LA PUNTA ROSCADA DEL PISTÓN DE DESCARGA.

47. Atornille el casquillo del pulsador de descarga (4) en el pistón de descarga, con una llave fija de 6 mm.
48. Posicione el muelle (2) en el casquillo (4) y atornille completamente el asiento del pistón de descarga (6) en el orificio inferior del cuerpo de mando (1), con una llave fija de 17 mm (B-17).

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

MONTAJE DEL MANDO NEUMÁTICO

49. Atornille, sin apretar, la virola (11) en la brida (30).
50. Coloque correctamente (sin atornillarlo) el cuerpo de mando completo en la brida (30).

ADVERTENCIA ⚠

EL CUERPO DE MANDO COMPLETO DEBE COLOCARSE CON LA CONEXIÓN RÁPIDA A LA DERECHA CREANDO UN ÁNGULO DE APROXIMADAMENTE 45°, OBTENIENDO DE ESTE MODO UNA POSICIÓN CÓMODA PARA EL USO. (FIG. 8)

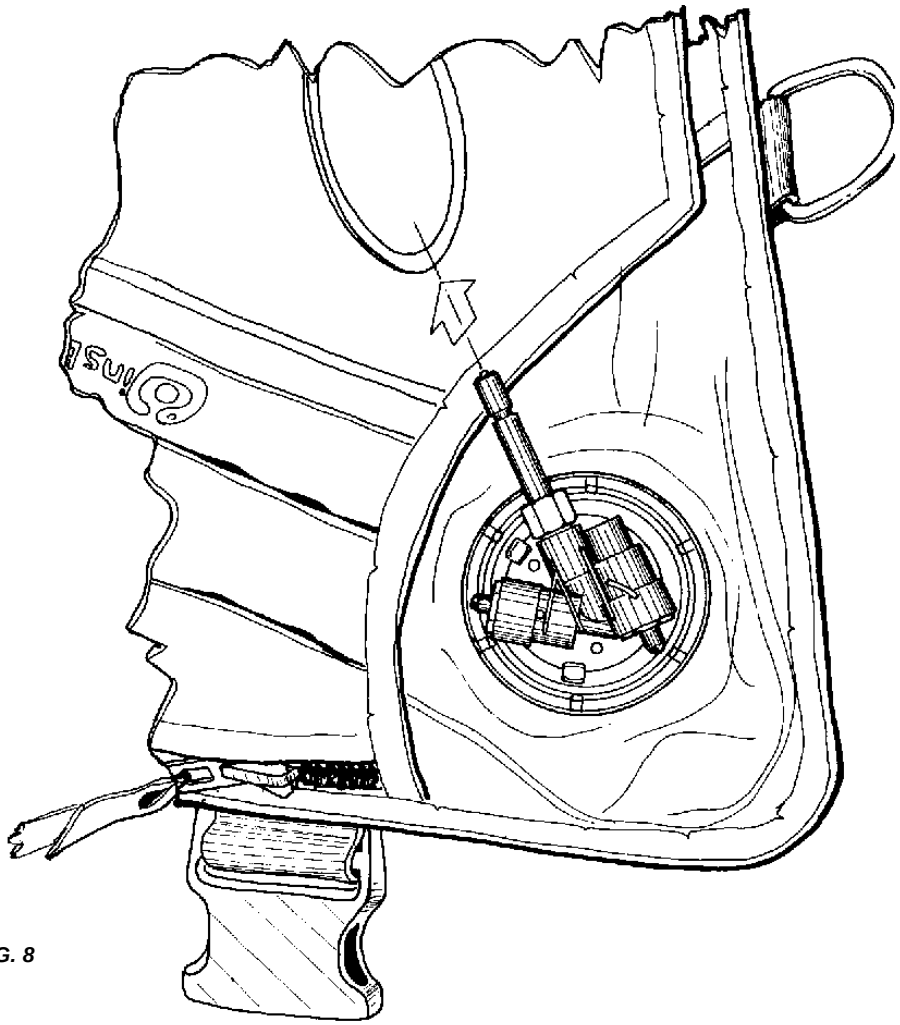


FIG. 8

51. Manteniendo el cuerpo de mando en esta posición apriete hasta el fondo la virola (11) con la llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65).
52. Quite el cuerpo de mando.
53. Introduzca la junta tórica (21) en el alojamiento de la brida (30).
54. Instale la cubierta inferior (12) en la virola (11) y atornille el cuerpo de mando completo en la brida (30) con dos tornillos (15), usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).
55. Posicione el pulsador de carga (10) arriba y el de descarga (9) abajo y atornille la cubierta superior (13) con los tornillos (14), usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).

MONTAJE DEL CHALECO

MONTAJE DEL TUBO DE INFLADO BUCAL

56. Introduzca el tubo (21) en la parte más larga del codo giratorio (40) y apriételo en el extremo superior (cerca del codo) con una abrazadera de tubo (22).
57. Corte la abrazadera (22) en la base, con unas pinzas de corte.
58. Engrase ligeramente con grasa para válvulas (tipo General Electric Versalube G-322 o equivalente) el asiento de la junta tórica del codo giratorio (40) y posicione la junta tórica (39).
59. Coloque la abrazadera para codo giratorio (38) en el codo y posicione la junta tórica (33) en la brida.
60. Fije este conjunto con un seeger situado en el asiento del codo giratorio, usando una pinza para anillos elásticos externos (tipo HI TECH 1221-S).
61. En el otro extremo del tubo (21) coloque la cubierta de la válvula (24).
62. Introduzca completamente en el tubo (21) la válvula Halkey Roberts dejándola al filo del tubo con la parte roja hacia afuera.
63. Apriete el tubo con una abrazadera para tubos (22) situada en la parte más externa de la válvula.
64. Corte la abrazadera en la base, con unas pinzas de corte.
65. Monte el tubo para el inflado bucal en la virola, cerca del bolsillo izquierdo, usando una llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65).
66. Introduzca el tubo para el inflado bucal en el bolsillo a través del orificio interno y sujételo con el velcro ubicado en el bolsillo.

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS OPERACIONES SUCESIVAS DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, CONSULTE LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

MONTAJE DE LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS

67. Introduzca el sedal (66) en el orificio del disco de apoyo del muelle (35) y haga dos nudos alojándolos en el asiento correspondiente situado debajo de la guarnición.
68. Lubrique con grasa para válvulas (tipo General Electric Versalube G-322 o equivalente) la superficie del disco de apoyo del muelle (35) e introduzca allí la guarnición de la válvula de sobrepresión (34).
69. En la parte opuesta, instale el muelle (36) en el alojamiento del disco de apoyo del muelle, haciendo pasar el sedal (66) por el interior del mismo.
70. Introduzca el sedal (66) en el orificio del casquete de sobrepresión (37).
71. Extienda el chaleco en un plano con la parte externa dirigida hacia arriba.
72. Apriete las dos válvulas de sobrepresión completas con una llave de espigón (tipo USAG 282/58-62-65) (ubicando el sedal largo en la parte alta y el sedal corto en la parte baja).

ADVERTENCIA ⚠

PARA FACILITAR LAS OPERACIONES DE INTRODUCCIÓN DEL SEDAL, USAR UN GANCHILLO.

73. Introduzca el sedal en el orificio de las perillas y fíjelo con dos nudos.

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

MONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA

74. Apoye la placa (15) en un plano con las ranuras que alojan los latiguillos a la vista y posicionadas hacia arriba. (FIG. 9)

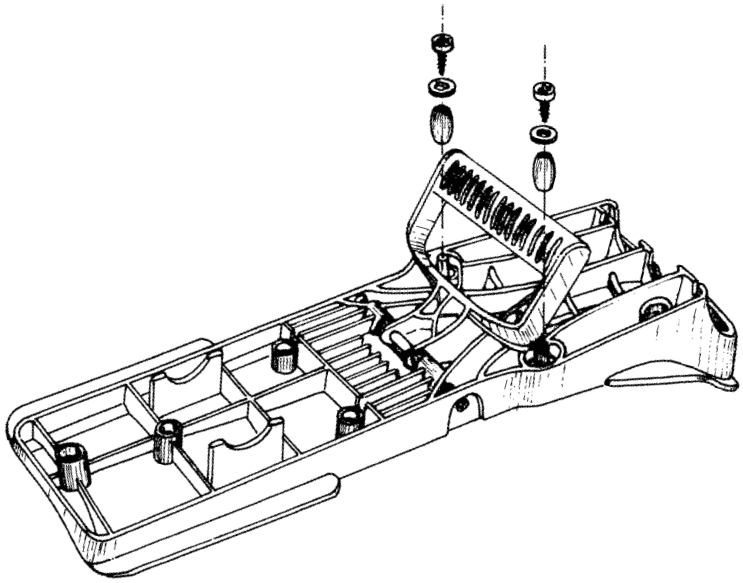


FIG. 9

75. Introduzca los dos rodillos en los pernos de la placa situados en la mitad superior sobre el alojamiento del asa. (fig. 9)
76. Fije los dos rodillos con los tornillos (27) y las arandelas (11), con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).
77. Posicione el asa (16) en su asiento, alineándola al orificio del asa con los orificios de la placa.
78. Fije el asa (16) introduciendo la varilla (17).

ADVERTENCIA ⚠

LA VARILLA DEBE ENTRAR COMPLETAMENTE EN EL INTERIOR DE LA PLACA (FIG.10).

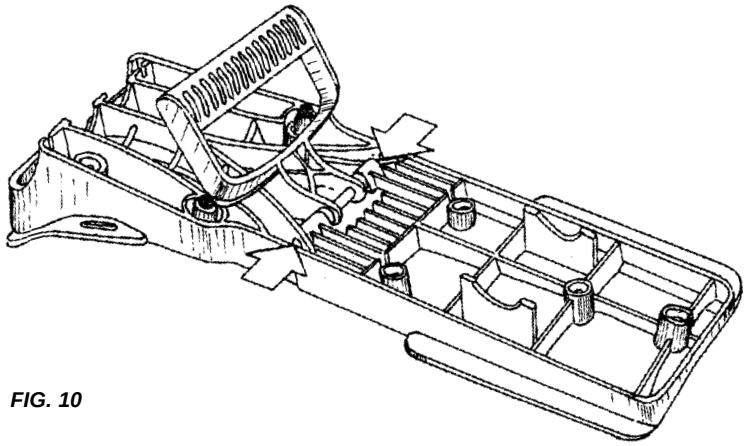


FIG. 10

79. Haga girar la placa y posicione el protector (13) en su asiento correspondiente en la mitad de la placa.
80. Introduzca la cinta con la hebilla hembra (la más corta) en el ojete de la placa, arriba a la izquierda.
81. Introduzca la cinta con hebilla macho (la más larga) en el ojete de la placa, arriba a la derecha.

NOTA

LAS COSTURAS GRISES DE LA CINTA CON HEBILLA MACHO INDICAN LA REGULACIÓN MÍNIMA Y LA REGULACIÓN MÁXIMA DE LA CINTA - A UTILIZARSE CUANDO SE INSTALA EL SISTEMA INTEGRADO EN LA BOTELLA.

MONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS

82. Posicione el distribuidor de 7 vías en un plano dejando las leyendas HP a la vista (las dos salidas HP escritas diagonalmente deben colocarse abajo). (FIG. 11)

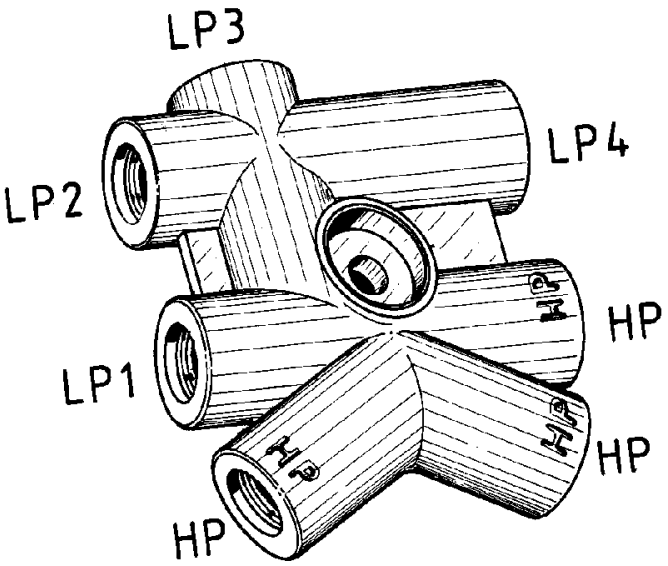


FIG. 11

83. Coloque dos juntas tóricas (52) en los tapones de cierre (53).
84. Atornille los tapones (53) en las dos salidas HP2 y HP3 en la parte baja, con una llave de Allen de 4 mm.
85. Posicione la junta tórica (19) en el tapón de cierre (20).
86. Atornille el tapón (20) en el orificio roscado LP3, con una llave de Allen de 4 mm.
87. Coloque la junta tórica (97) en el asiento del racor (8), y atornille el racor en el orificio roscado LP4, con una llave fija de 17 mm (B-17).
88. Posicione la junta tórica (52) en el racor (2), y atornille el racor (2) en el orificio roscado HP1, con la ayuda de una llave fija de 14 mm (B-18).
89. Posicione las juntas tóricas (4) en el eslabón giratorio (5).
90. Atornille, con una llave fija de 14 mm (B-18), el latiguillo con conexión rápida en el orificio LP4 del distribuidor.
91. Atornille con una llave fija de 17 mm (B-17), el latiguillo 2° distribuidor en el orificio LP2 .
92. Introduzca el eslabón giratorio (5) en el racor (2), con una pinza con punta (tipo USAG 133).

ADVERTENCIA ⚠

SE RECOMIENDA CUBRIR CON CINTA ADHESIVA CON TELA LAS PUNTAS DE LAS PINZAS PARA NO DAÑAR EL ESLABÓN GIRATORIO.

93. Instale con una llave fija de 15 mm, el latiguillo HP (55 cm) (6) en el racor (2) que acaba de posicionar.
94. Instale, con una llave fija de 17 mm (B-17), el latiguillo LP 1/2" (9) en el orificio roscado LP1.

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

MONTAJE DE LA PLACA DE APOYO DE LA BOTELLA Y DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS EN EL SISTEMA INTEGRADO

95. Posicione el sistema integrado abierto y completamente desinflado sobre una superficie con la parte interna dirigida hacia arriba.
96. Introduzca la placa de apoyo de la botella completa (15) debajo del sistema integrado haciendo salir el asa por la abertura central del chaleco. (FIG.12)

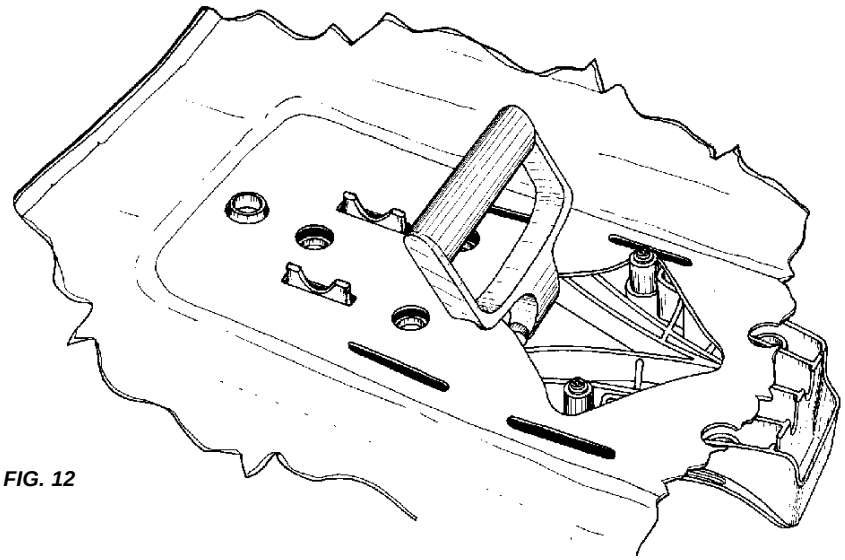


FIG. 12

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE QUE LOS ORIFICIOS REDONDOS DEL CHALECO CORRESPONDAN A LOS ASIENTOS ROSCADOS DE LA PLACA Y QUE SALGAN POR LAS RANURAS DEL MISMO CHALECO LAS GUÍAS PARA LA INTRODUCCIÓN DEL DISTRIBUIDOR DE 7 VÍAS. (FIG. 12)

97. Posicione el distribuidor de 7 vías completo en el asiento de la placa de apoyo de la botella que sale del chaleco. (FIG. 13)

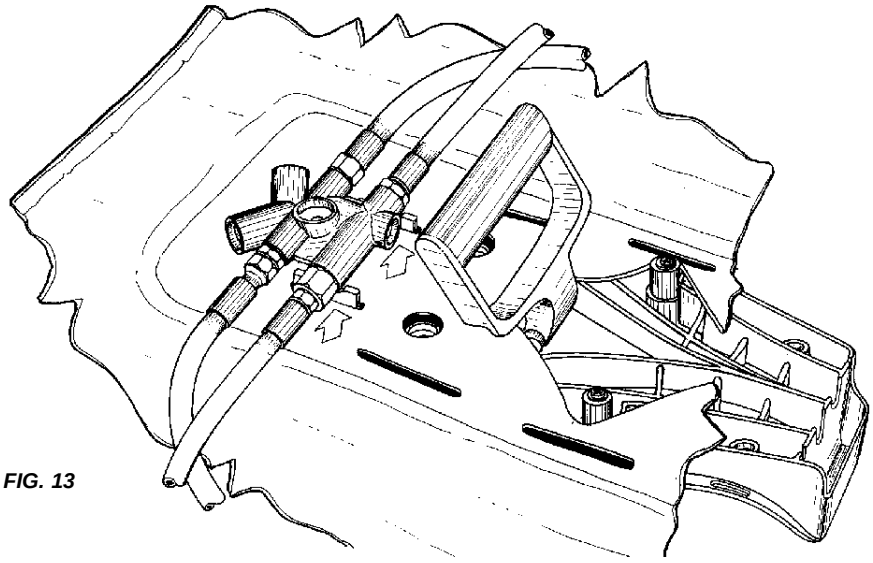


FIG. 13

98. Fije con el tornillo (3) el distribuidor de 2 vías, usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH1).

99. Introduzca el latiguillo (7) en el orificio superior del chaleco debajo del pasador interno derecho y conéctelo al mando neumático. (FIG.14)
100. Introduzca el latiguillo del 2° distribuidor (29) en el orificio superior del chaleco debajo del pasador interno izquierdo haciéndolo entrar en el bolsillo. (FIG. 14)

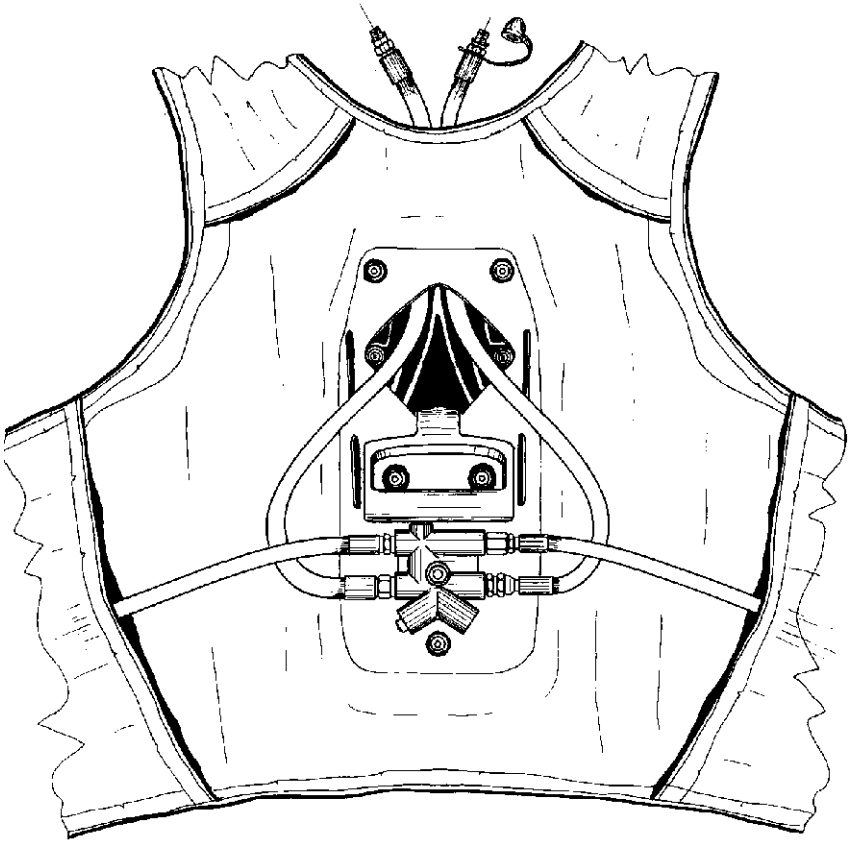


FIG. 14

101. Haga pasar los dos latiguillos por la parte baja (9) y (6), alrededor del asa, introdúzcalos en las ranuras de la placa de apoyo de las botellas (15), haciéndolos pasar por debajo del chaleco y hágalos salir por el extremo superior de la placa, entre ésta y el chaleco. (FIG,14)

MONTAJE DE LA ESPALDERA

102. Posicione sobre una superficie la espaldera (45) de manera que la parte con la etiqueta esté dirigida hacia arriba.

NOTA
EL FAJÍN IZQUIERDO ES EL QUE TIENE EN LA PARTE EXTERNA EN EL PUNTO CORRESPONDIENTE A LA LEYENDA H.U.B. EL VELCRO MACHO (ÁSPERO)
EL FAJÍN DERECHO ES EL QUE TIENE EN LA PARTE INTERNA EN EL PUNTO CORRESPONDIENTE A LA LEYENDA H.U.B. EL VELCRO HEMBRA (SUAVE).

103. Introduzca los dos fajines (45) en los ojetes de la espaldera (43).
104. Introduzca la cinta en la hebilla del fajín.
105. Posicione la espaldera (43) completa en el punto correspondiente a la placa completa haciendo salir el asa de la placa por el orificio central de la espaldera.

NOTA
PARA FACILITAR ESTA OPERACIÓN, MANTENER EL ASA INCLINADA.

106. Atornille la espaldera a la placa con los 5 tornillos (3), usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH1).

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE QUE LOS LATIGUILLOS POSICIONADOS EN LAS RANURAS DE LA PLACA DEBAJO DEL CHALECO SE MUEVAN LIBREMENTE.

107. Introduzca el fajín en los dos pasadores internos haciendo salir las extremidades de éste.
108. Haga girar el sistema integrado e introduzca la correa fija MB (B) en el asiento de la placa de apoyo de la botella (15).
109. Posicione la protección de caucho en la correa fija MB (B).
110. Introduzca la correa fija MB (B) en el pasaje para el alojamiento del asa.

MONTAJE DEL DISTRIBUIDOR DE 4 VÍAS Y SEGUNDAS ETAPAS

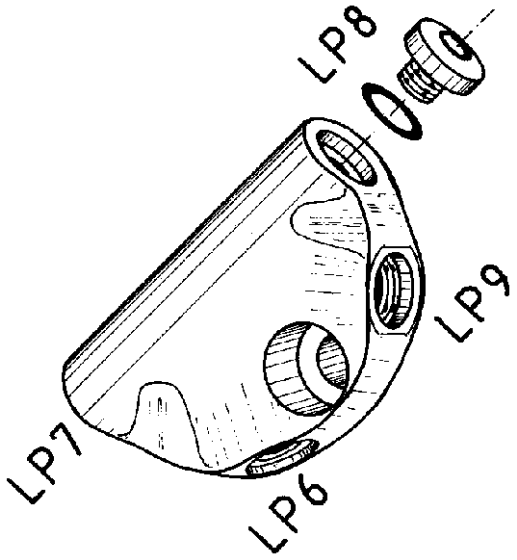


FIG. 15

111. Posicione la junta tórica (19) en el tapón de cierre (20).
112. Atornille completamente, el tapón (20) en el orificio LP8 con una llave de Allen de 4 mm.
113. Posicione la junta tórica (97) en el asiento del racor (50).
114. Atornille el racor (50) en el orificio LP6, con una llave fija de 17 mm (B-17).
115. Introduzca el latiguillo del octopus en el orificio correspondiente LP5 del bolsillo y atorníllelo, con una llave fija de 14 mm (B-18), en el distribuidor de 4 vías.
116. Introduzca la boquilla en el orificio correspondiente del bolsillo del Octopus.
117. Atornille el latiguillo de la 2ª Etapa en el distribuidor de 4 vías, con una llave fija de 14 mm (B-18).

118. Con dos llaves fijas de 17 mm (B-17) apriete el latiguillo del 2° distribuidor en el racor (50). Posicione el soporte del distribuidor (48) en el interior del bolsillo derecho en el punto correspondiente a los orificios del chaleco. (FIG. 16)

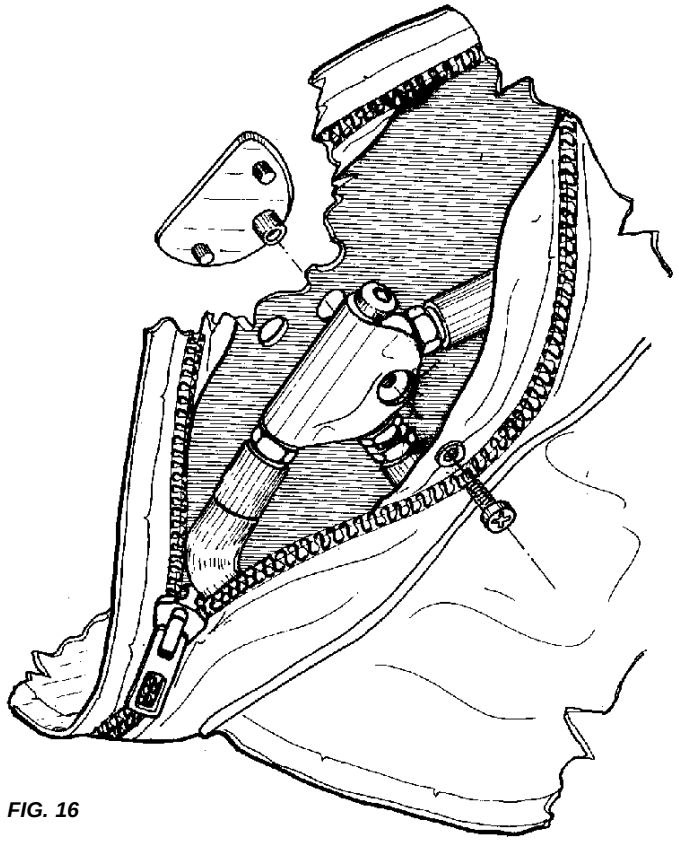


FIG. 16

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE QUE LOS TRES PERNOS DEL SOPORTE ESTÉN POSICIONADOS CORRECTAMENTE.

119. Instale el distribuidor de 4 vías en los pernos del soporte y atornille el tornillo (26) con la respectiva arandela (25) en el orificio central del distribuidor, usando un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1). (Fig. 16)

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LOS CIERRES, CONSULTE LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS ”

MONTAJE DE LA 1ª ETAPA

120. Posicione el tapón de protección de la 1ª Etapa (24) en el latiguillo H.P. (6).
121. Instale, con una llave fija de 14 mm (B-18), la 1ª Etapa completa en el latiguillo HP.
122. Instale con una llave fija de 17 mm (B-17), el segundo latiguillo en el orificio D.F.C..
123. Posicione el sistema integrado en la botella fijándolo con la correa fija de la botella (B).
124. Conecte la 1ª Etapa a la grifería de la botella.

ADVERTENCIA ⚠

PARA LAS SUCESIVAS OPERACIONES DE CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO Y DE LA ESTANQUEIDAD, VER LAS INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS EN LA SECCIÓN “ENSAYOS”.

PRUEBAS

ENSAYO DEL SISTEMA NEUMÁTICO

A) CUERPO DEL MANDO NEUMÁTICO

A.1) Conecte la conexión rápida macho (18) a un latiguillo para jacket (modelo INT) montado en una 1ª Etapa regulada a 10 atm. aproximadamente.
A.2) Abra la rueda de mano de la grifería.
A.3) Presione los pistones (carga y descarga) para verificar si sale el aire.
A.4) Sumerja el cuerpo del mando en un recipiente lleno de agua para comprobar si hay pérdidas de aire.

NOTA
SI EL FUNCIONAMIENTO NO ES CORRECTO Y/O HAY PÉRDIDAS DE AIRE, CONSULTE EL MANUAL EN LA SECCIÓN "CONTROL".

B) VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS

B.1) Abra la rueda de mano de la grifería, presionando el pulsador de vaciado de la 2ª Etapa.
B.2) Infle el sistema integrado presionando el pulsador de carga (10) del mando neumático.
B.3) Desinfle el sistema integrado presionando el pulsador de descarga (9).

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE QUE LAS VÁLVULAS DE DESCARGA NEUMÁTICAS SE ABRAN DEJANDO SALIR SIMULTÁNEAMENTE EL AIRE DURANTE EL DESINFLADO.

NOTA
SI EL FUNCIONAMIENTO NO ES CORRECTO Y/O HAY PÉRDIDAS DE AIRE, CONSULTE EL MANUAL EN LA SECCIÓN "CONTROL.

ENSAYO DEL CHALECO

C) VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS

C.1) Abra la rueda de mano de la grifería, presionando el pulsador de vaciado de la 2ª Etapa.
C.2) Infle el sistema integrado presionado el pulsador de carga (10) del mando neumático para controlar la eficiencia de las válvulas de sobrepresión mecánicas.

ADVERTENCIA ⚠

LAS VÁLVULAS DE SOBREPRESIÓN MECÁNICAS DEBEN DEJAR SALIR EL EXCESO DE AIRE DURANTE EL INFLADO.

C.3) Infle el sistema integrado operando en las válvulas mecánicas de sobrepresión que deben permitir la salida del aire.

NOTA
SI EL FUNCIONAMIENTO NO ES CORRECTO Y/O HAY PÉRDIDAS DE AIRE, CONSULTE EL MANUAL EN LA SECCIÓN "CONTROL".

D) CHALECO

D.1) Abra la rueda de mano de la grifería, presionando el pulsador de vaciado de la 2ª Etapa.
D.2) Infle el sistema integrado.

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE, DESPUÉS DE 4 HORAS, EVENTUALES PÉRDIDAS DE AIRE (DEL CHALECO Y DE LAS VÁLVULAS) CONTROLANDO EL ESTADO DE INFLADO DEL CHALECO.

ENSAYO DEL SISTEMA INTEGRADO COMPLETO

E.1) Instale un manómetro (46106152) en un orificio HP de la 1ª Etapa.
E.2) Abra el grifo de la botella manteniendo presionado el pulsador de vaciado de la 2ª Etapa principal o del Octopus
E.3) Controle la eficiencia de la 2ª Etapa y del Octopus operando en ambos casos de la siguiente manera:
   I) Mantenga presionado por algunos segundos el pulsador de vaciado para constatar la ausencia de partículas de suciedad en el latiguillo y en la 2ª Etapa.
   II) Suelte el pulsador de vaciado y sumerja la 2ª Etapa y a continuación el Octopus en un recipiente de agua para constatar si hay pérdidas.
E.4) Pruebe el pulsador de carga del mando neumático inflando el sistema integrado.
E.5) Controle la eficiencia de las válvulas de sobrepresión mecánicas, en la forma descrita en la sección "ensayos", en el punto C.
E.6) Ensaye la válvula para el inflado bucal presionando ligeramente, 2 o 3 veces, controlando que salga el aire.

NOTA
LA LIGERA PRESIÓN PROVOCARÁ UNA SALIDA DE AIRE.

E.7) Sumerja, en este punto, el tubo de inflado bucal en un recipiente lleno de agua para verificar que no se produzcan burbujas de aire.

ADVERTENCIA ⚠

LA SALIDA DE AIRE INDICA QUE LA VÁLVULA DE INTRODUCCIÓN DEL AIRE NO ESTÁ FUNCIONANDO BIEN. EN ESTE CASO SE ACONSEJA SU SUSTITUCIÓN.

E.8) Pruebe el pulsador de descarga del mando neumático desinflando el sistema integrado.
E.9) Controle la eficiencia de las válvulas neumáticas, en la forma descrita precedentemente en la sección "ensayos", en el punto B.
E.10) Infle nuevamente el sistema integrado, cierre el grifo de la botella y controle que el valor de la presión medido por el manómetro permanezca constante.

ADVERTENCIA ⚠

NO SE DEBEN PRODUCIR REDUCCIONES DE PRESIÓN DURANTE DOS MINUTOS POR LO MENOS.

ENSAYO DE LOS DISTRIBUIDORES / LATIGUILLOS

F) DESMONTAJE

ADVERTENCIA ⚠

SI CONSTATA QUE LA PRESIÓN, EN EL INTERIOR DEL SISTEMA, DISMINUYE DURANTE EL ENSAYO DEL SISTEMA INTEGRADO (SECCIÓN "E") PROCEDA DE LA MANERA INDICADA EN LAS FASES SIGUIENTES.

F.1) Cierre la rueda de mano de la grifería.
F.2) Desinfle completamente el sistema integrado, presionando el pulsador de descarga (9) del mando neumático.
F.3) Descargue el grupo reguladores, presionando el pulsador de vaciado de una de las dos 2ª Etapas.
F.4) Después de haber abierto la hebilla de la correa de fijación de la monobotella, extraiga la protección de caucho (96) y la correa.

NOTA
SE ACONSEJA DEJAR EL SISTEMA CONECTADO CON LA CINTA Y LA 1ª ETAPA A LA GRIFERÍA DE LA BOTELLA.

F.5) Destornille, con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1) los 5 tornillos de fijación de la espaldera (3) y extraiga la parte interna.
F.6) Presione el pulsador de vaciado de una de las dos 2ª Etapas, abriendo al mismo tiempo lentamente la rueda de mano de la grifería.
F.7) Con una botella spray para detectar fugas de gas (o bien con agua y jabón) controle todas las piezas y superficies estancas (latiguillos y distribuidores).

ADVERTENCIA ⚠

PARA EL MANTENIMIENTO DEBE REALIZAR LAS OPERACIONES QUE SE DESCRIBEN EN LAS SECCIONES CORRESPONDIENTES Y DEBE EFECTUAR EL CONTROL QUE SE DESCRIBE EN EL ENSAYO DEL SISTEMA INTEGRADO (SECCIÓN "E").

G) MONTAJE

G.1) Descargue el grupo de reguladores, presionando el pulsador de vaciado de una de las dos 2ª Etapas.
G.2) Posicione la espaldera y fíjela atornillando los 5 tornillos (3) con un destornillador de estrella (tipo USAG 322 PH 1).

ADVERTENCIA ⚠

CONTROLE LA CORRECTA POSICIÓN Y DESPLAZAMIENTO DE LOS LATIGUILLOS CONECTADOS A LAS 1ª ETAPAS.

G.3) Introduzca los dos fajines ventrales en los pasadores debajo de los bolsillos.
G.4) Monte la correa de fijación de la monobotella con la protección de caucho correspondiente.
G.5) Desmonte el manómetro y atornille, con una llave de Allen de 4 mm, el tapón de cierre, en el orificio HP de la 1ª Etapa
G.6) Desmonte la 1ª Etapa de la grifería de la botella, introduciéndola en el alojamiento de la placa de apoyo de la botella.
G.7) Enrolle las 2ª Etapas en el interior de los bolsillos correspondientes del chaleco.
G.8) Desmonte el sistema integrado desde la botella.